

中國紡織

ZHONGGUO

FANGZHI

SS 25/9

要 目

評論：大搞群众运动，提前完成国家任务的一面紅旗
全面交底，充分发动群众，

郑州紡織机械厂提前完成国家任务

放手发动群众，大鬧技术革命	刘 瞻
大小結合，远近兼顧，土洋并举，把技术革命推向新高潮	朱善仁
以整风为綱，生产为中心，带动扫盲，全面跃进	中共常州大成一厂委员会
如何克服材料供应工作中的困难	陆修渊
关于实行干部参加劳动的几点体会	中共新泰紡織厂委员会
实行劳技結合，解决生产关键	金德培
縲絲厂应大力做小縲折，节约原料	范顺高
人民公社建立后，棉布花色需求情况調查	吳 永



大搞群众运动, 提前完成国家任务的一面紅旗

鄭州紡織机械厂在党委领导下, 政治挂帅, 充分发动群众、依靠群众, 掀起生产高潮, 連珠式大放卫星, 提前完成了今年国家任务。这是紡織机械企业中, 正确贯彻党提出的领导工业的“宪法”, 大搞群众运动的一面紅旗。对该厂领导和职工群众这种革命干劲和创造性的劳动, 紡織工业部已經給予通报表扬。

鄭州紡織机械厂今年的任务是生产120万錠的开清棉设备及印染设备。由于材料供应不足, 以及为“鋼帅升帐”讓路等原因, 至十月底仅完成全年计划商品台分的60%, 拖下大小商品32种共机器694台。而当前生产又存在着材料供应脱节等困难, 要在年前两个月内完成全年计划, 这是一个十分艰巨的任务。但是該厂党政领导, 并没有被这些暂时的困难所吓倒。中央北戴河会议关于今年紡織机械任务必須力爭完成和超額完成的指示, 以及会议以后河南省委的大力支持, 使該厂领导对完成今年任务, 具有充分的决心和信心。他們足够地估計到人的因素, 充分信賴广大职工群众的无穷智慧和力量, 正确地执行了党指示的充分依靠群众、大搞群众运动的方針。首先召开了干部会议, 在职工群众中进行全面交底(交任务, 交問題, 交解决问题的方向), 展开了大鳴、大放、大字报、大辯論, 充分发动群众, 統一了思想, 明确了任务; 接着成立了全厂生产卫星指挥部, 組織各部門的力量, 层层制訂卫星计划, 統一了步調, 实行领导、工人、技术人員三結合, 千方百計采取措施, 特别是通过組織生鉄“抗旱”、更改設計、改制材料和回爐旧砂箱等具体措施, 共收集生鉄500余吨, 从各个方面积极解决材料問題; 同时, 还加强了宣传教育工作, 大力表扬先进人物, 強調重視質量, 并認真关心职工的生活和生产安全。这样就使全厂职工人人斗志昂揚, 干劲冲天, 团結一心, 互相促进, 出現了捷报頻传、連放卫星的轟轟烈烈的局面。許多生产中长期存在的關鍵問題, 都在群众的智慧面前一个一个地解决了。群众热烈地响应了党委提出的“保証提前一个月完成全年任务”的号召, 在不到二十天中, 就装配完成了机器275台。鄭州紡織机械厂的經驗証明, 在党的领导下, 充分发动和依靠群众, 大搞群众运动, 任何困难都不能阻擋我們前进, 即使在材料供应紧张的条件下, 只要依靠群众, 千方百計, 紡織机械生产任务也能爭取提前完成。

从全国情况来看, 今年紡織机械的生产任务, 至十一月中旬止, 计划完成情况还是不够好的, 任务很大, 時間很紧。目前許多厂党政领导都在积极发动群众, 力爭完成今年任务。如經緯紡織机械厂党委已作出决定, 坚决保証完成今年75万錠精粗紡机的任务, 并发动全厂职工組織“高产日”、“高产周”, 掀起了生产高潮。但是, 也有些厂的领导, 对群众的力量估計不足, 对完成今年任务缺乏信心; 有的厂群众虽已初步发动, 但没有充分发揚群众的智慧, 缺乏有力的措施。为了力爭完成和超額完成今年紡織机械生产任务, 各厂应立即抓紧时机, 更广泛、更深入地发动群众, 千方百計, 采取一切措施, 来保証今年任务的完成。这不仅对保証全国紡机配套、滿足新建厂需要具有迫切的意义, 而且也是为保証完成明年紡織机械任务、实现紡織工业大发展創造有利的条件。

全面交底 充分发动群众

郑州紡織机械厂提前完成国家任务

郑州紡織机械厂今年的生产任务，有过两次变更。最初确定开清棉的任务是40万錠，二月間增至80万錠，到二季度末，又确定为120万錠。由于任务波动，使生产安排，受到不同程度的影响。七、八、九月份，为了大力支援鋼鐵元帅升帐，厂內抽出将近一半的劳动力去制造鋼鐵設備和支援地方工业，前后承担23項269台設備制造任务，約七十万工时，这些任务，虽然都普遍提前完成，但对中央規定的任务，則受到一定的影响。同时由于原材料缺乏，零件供应不齐，商品无法成台入庫。至十月底止，全年任务，尚余大小商品32种，共694台沒有完成，占全年商品台分的40%。

面临当时的情况，在职工中存在着各种不同的思想：有些同志对完成国家任务很关心，迫切要求采取措施，保証全面完成国家任务；另一些同志，則存在着不同程度的“伸手派”思想，把希望寄托在“国家調拨材料”

上，認為“只要料能来，拼个老命，也要完成国家任务”，沒有以自力更生的精神解决缺料問題；另有极少数人則認為“材料不来，休想完成国家計劃”，对完成国家任务既失掉了信心，也放弃了責任，在困难面前，从思想上当了逃兵。

党委针对上述情况，在十月底召集了一次中层干部會議，要求大家从六亿人民出发，特別指出，保証完成任务，是解决六亿人民穿衣的一个重大問題，要求全体职工政治挂帅，解放思想，不但要自力更生，主动解决缺料，保証完成任务，而且要提前一个月完成全年生产任务。

为保証提前一个月完成全年生产任务，郑州紡織机械厂采取了如下一些措施：

（一）成立生产卫星指揮部，全面指揮，統一領導。

要保証生产任务的完成，除材料供应外，首先必須解决两个問題：一方面要使加工零件正常供应，保証装配；另一方面由于缺料严重，技术工作必須及时跟上去，而后者又是保証前者实现的主要条件。因此，决定成立以机工車間为首的生产卫星指揮部，由各主要生产車間主任、高級技工及生产、技术、供銷科长参加。机工車間主任任司令員，装配車間党支部書記作政委，生产科长任參謀，負責生产的全面指揮。在指揮部下面另設一个技术組，由技术科长、主管产品技术負責人員、高級技工参加，技术科长作組长，全权处理保証商品出产的有关技术问题，充分發揮領導、技術人員、工人三結合的作用。各个車間根据上述精神，也分別設立了分指揮部。

（二）在指揮部的领导下，以生产科为主，編制分日出产的全厂商品卫星計劃，各車間根据厂卫星計劃，提出分工段的車間卫星計劃，明确任务，統一步調。

（三）大力組織生鉄抗旱，开展技术措施，千方百計挖掘潜力，解决材料不足問題。党政工团全面动手，組織抗旱队，推行





大搞群众运动, 提前完成国家任务的一面紅旗

鄭州紡織机械厂在党委领导下, 政治挂帅, 充分发动群众、依靠群众, 掀起生产高潮, 連珠式大放卫星, 提前完成了今年国家任务。这是紡織机械企业中, 正确贯彻党提出的领导工业的“宪法”, 大搞群众运动的一面紅旗。对该厂领导和职工群众这种革命干劲和创造性的劳动, 紡織工业部已經給予通报表扬。

鄭州紡織机械厂今年的任务是生产120万錠的开清棉设备及印染设备。由于材料供应不足, 以及为“鋼帅升帐”讓路等原因, 至十月底仅完成全年计划商品台分的60%, 拖下大小商品32种共机器694台。而当前生产又存在着材料供应脱节等困难, 要在年前两个月内完成全年计划, 这是一个十分艰巨的任务。但是該厂党政领导, 并没有被这些暂时的困难所吓倒。中央北戴河会议关于今年紡織机械任务必須力爭完成和超額完成的指示, 以及会议以后河南省委的大力支持, 使該厂领导对完成今年任务, 具有充分的决心和信心。他們足够地估計到人的因素, 充分信賴广大职工群众的无穷智慧和力量, 正确地执行了党指示的充分依靠群众、大搞群众运动的方針。首先召开了干部会议, 在职工群众中进行全面交底(交任务, 交問題, 交解决问题的方向), 展开了大鳴、大放、大字报、大辯論, 充分发动群众, 統一了思想, 明确了任务; 接着成立了全厂生产卫星指挥部, 組織各部門的力量, 层层制訂卫星计划, 統一了步調, 实行领导、工人、技术人員三結合, 千方百計采取措施, 特别是通过組織生鉄“抗旱”、更改設計、改制材料和回爐旧砂箱等具体措施, 共收集生鉄500余吨, 从各个方面积极解决材料問題; 同时, 还加强了宣传教育工作, 大力表扬先进人物, 強調重視質量, 并認真关心职工的生活和生产安全。这样就使全厂职工人人斗志昂揚, 干劲冲天, 团結一心, 互相促进, 出現了捷报頻传、連放卫星的轟轟烈烈的局面。許多生产中长期存在的關鍵問題, 都在群众的智慧面前一个一个地解决了。群众热烈地响应了党委提出的“保証提前一个月完成全年任务”的号召, 在不到二十天中, 就装配完成了机器275台。鄭州紡織机械厂的經驗証明, 在党的领导下, 充分发动和依靠群众, 大搞群众运动, 任何困难都不能阻擋我們前进, 即使在材料供应紧张的条件下, 只要依靠群众, 千方百計, 紡織机械生产任务也能爭取提前完成。

从全国情况来看, 今年紡織机械的生产任务, 至十一月中旬止, 计划完成情况还是不够好的, 任务很大, 時間很紧。目前許多厂党政领导都在积极发动群众, 力爭完成今年任务。如經緯紡織机械厂党委已作出决定, 坚决保証完成今年75万錠精粗紡机的任务, 并发动全厂职工組織“高产日”、“高产周”, 掀起了生产高潮。但是, 也有些厂的领导, 对群众的力量估計不足, 对完成今年任务缺乏信心; 有的厂群众虽已初步发动, 但没有充分发揚群众的智慧, 缺乏有力的措施。为了力爭完成和超額完成今年紡織机械生产任务, 各厂应立即抓紧时机, 更广泛、更深入地发动群众, 千方百計, 采取一切措施, 来保証今年任务的完成。这不仅对保証全国紡机配套、滿足新建厂需要具有迫切的意义, 而且也是为保証完成明年紡織机械任务、实现紡織工业大发展創造有利的条件。

全
面
交
底
充
分
发
动
群
众

郑州紡織机械厂提前完成国家任务

郑州紡織机械厂今年的生产任务，有过两次变更。最初确定开清棉的任务是40万錠，二月間增至80万錠，到二季度末，又确定为120万錠。由于任务波动，使生产安排，受到不同程度的影响。七、八、九月份，为了大力支援鋼鐵元帅升帐，厂內抽出将近一半的劳动力去制造鋼鐵设备和支援地方工业，前后承担23項269台设备制造任务，約七十万工时，这些任务，虽然都普遍提前完成，但对中央規定的任务，則受到一定的影响。同时由于原材料缺乏，零件供应不齐，商品无法成台入庫。至十月底止，全年任务，尚余大小商品32种，共694台沒有完成，占全年商品台分的40%。

面临当时的情况，在职工中存在着各种不同的思想：有些同志对完成国家任务很关心，迫切要求采取措施，保証全面完成国家任务；另一些同志，則存在着不同程度的“伸手派”思想，把希望寄托在“国家調拨材料”

上，認為“只要料能来，拼个老命，也要完成国家任务”，沒有以自力更生的精神解决缺料問題；另有极少数人則認為“材料不来，休想完成国家計劃”，对完成国家任务既失掉了信心，也放弃了責任，在困难面前，从思想上当了逃兵。

二 党委针对上述情况，在十月底召集了一次中层干部會議，要求大家从六亿人民出发，特別指出，保証完成任务，是解决六亿人民穿衣的一个重大問題，要求全体职工政治挂帅，解放思想，不但要自力更生，主动解决缺料，保証完成任务，而且要提前一个月完成全年生产任务。

为保証提前一个月完成全年生产任务，郑州紡織机械厂采取了如下一些措施：

（一）成立生产卫星指揮部，全面指揮，統一領導。

要保証生产任务的完成，除材料供应外，首先必須解决两个問題：一方面要使加工零件正常供应，保証装配；另一方面由于缺料严重，技术工作必須及时跟上去，而后者又是保証前者实现的主要条件。因此，决定成立以机工車間为首的生产卫星指揮部，由各主要生产車間主任、高級技工及生产、技术、供銷科长参加。机工車間主任任司令員，装配車間党支部書記作政委，生产科长任參謀，負責生产的全面指揮。在指揮部下面另設一个技术組，由技术科长、主管产品技术負責人員、高級技工参加，技术科长作組长，全权处理保証商品出产的有关技术问题，充分發揮領導、技術人員、工人三結合的作用。各个車間根据上述精神，也分別設立了分指揮部。

（二）在指揮部的领导下，以生产科为主，編制分日出产的全厂商品卫星計劃，各車間根据厂卫星計劃，提出分工段的車間卫星計劃，明确任务，統一步調。

（三）大力組織生鉄抗旱，开展技术措施，千方百計挖掘潜力，解决材料不足問題。党政工团全面动手，組織抗旱队，推行



献铁献宝运动。在生铁抗旱方面，采取了以下一些具体措施：

①大力收集废铁及废弃机件，重新回爐浇鑄；②用白口铁重錘向紗厂換灰口铁重錘；③全面盘点在、半制品，修正零件連續数，把不是本年商品的在、半制品全部砸掉，重新回爐浇鑄（加工量大，重量不多的零件仍保留）；④有计划的砸砂箱：鑄工車間把全部商品鑄件分別排队，提出先后供应次序及所需各类砂箱資料（主要零件的），然后集中造型，当該砂箱負担造型的机件浇鑄完成后，隨即把砂箱砸掉回爐，不使閑置的砂箱过夜；⑤小砂箱用白口铁浇鑄；⑥一部分小件加工量不大的，一律用白口铁浇鑄，經焗火后加工；⑦在灰生铁中，掺进少量白口铁混合浇鑄。

对于鋼材抗旱工作，重点放在技术改进上，由技术組負責解决。一方面，車間发动群众，大搞群众性設計，针对关键，提技术措施；另一方面，技术組加紧审查，立即改进。有关缺料及一切技术问题，必須指定专人及时就地解决。采取的办法归納起来是：“掌握敌情”（掌握材料供应现实情况）“坐山靠山”（充分利用現有材料）“依山下寨”（允許一台一个样）“保証出产”（保証商品出产）。具体措施有三方面：

①对不影响产品质量的机件，广泛采用小料代大料，大料改小料，薄板代厚板，鑄件代槽鋼；②针对供料实际情况，更改局部設計；③充分利用短料和零料焊接，以代替整料。

以上这些措施，不但从物質方面，解决了一部分迫切的缺料問題；更重要的是破除了迷信，解放了思想。为今后繼續組織大跃进打下了基础。

（四）政治挂帅、全面交底、充分发动群众。

指揮部成立，厂及車間的卫星計劃訂出后，各車間就根据車間卫星計劃，全面向职工交底。发动群众、突破关键，再按实际情

况，分別制訂工段、小組及个人的卫星計劃。在制訂小組及个人的卫星計劃前，为了統一群众思想，各車間特別抽出两个晚上，認真貫徹“四大”精神，組織全体职工認真討論，共同围绕：“应不应该完成国家任务？能不能提前一个月完成国家任务？你打算怎样提前完成国家任务？”等三方面发动职工大鳴、大放、大字报、大辯論。通过辯論，打破了各式各样的保守思想，在每个人的思想上，都插上了紅旗。在向群众交底时，同时进行了“四交”，就是：交任务（卫星計劃）、交問題（存在的困难）、交方向（从那些方面去解决问题）、交要求。底交的透透，群众挖的透透。半个月来由于群众劲头大，真是捷报頻传，卫星滿天，全厂形成了一个連珠式卫星上天的局面。許多过去不敢想的事，群众創造出来了，过去长期擱置的問題，在群众的推动下，迅速地解决了。群众欢呼这种局面是“紅旗滿天、处处奇迹”。如浆紗机浪筒过去是銅制的，为了节约銅材，决定改用鑄铁鍍鉻，但因表面針孔多，一直未解决代用后的質量問題，这次就把浪筒鍍鉻列为卫星課題，經過車間領導組織老工人、技术人員多次研究，建議用金屬噴鍍試驗解决，两次試驗都告失敗，但在党的鼓励和支持下，第三次試驗，終於获得成功，按全年任务計算，可节约銅材28吨，不但解决了缺料問題，而且創造出三結合的典型，一顆卫星上了天。

（五）大力开展宣传鼓动工作，广泛宣传提前完成国家任务的政治意义和經濟意义，及时表揚新人新事，普遍設立卫星台，英雄榜、胜利門、紅旗。組織群众認真討論卫星計劃，表示态度，送决心書。放出卫星后，立即送喜报，分別召开庆功大会，庆贺卫星上天，进行誓师大会，宣布下次战役，按小組或个人分配据点，包攻包打，攻下来后就放卫星上天。宣传鼓动工作見物又見人，在职工中普遍进行共产主义教育，大力宣揚共产主义思想，并結合开展万篇文章运

动进行表扬。针对新人新事、树立“活榜样”，掀起表扬新人新事的浪潮。造成人人争取创造奇迹的声势，这样一来，积极的同志更积极了，消极的同志也不甘落后、不好意思落后了。

(六) 在大放卫星的同时，上下一致特别强调质量和安全，同时充分照顾职工的适当休息。召开大会小会，对职工普遍进行安全教育，在质量方面，由技术厂长领导，有关单位参加，组成质量检查小组。进行了出国机器的开箱检查及本国产品的质量抽查工作。

由于党的领导及全体职工的努力，11月商品截至中旬为止，已入库255台，正在拆车的有20台，已立架的有30台。装配车间在各车间主动配合下，信心百倍，提出“学员加一倍，技工加三翻”，一定保证提前一个月完成国家任务。他们把全月任务划为四个战役：11月14日完成“淮海大捷”（完成商品220台）；20号“跨过长江”（完成商品231台）；26日把红旗插上“上甘岭”（完成商品194台）；30日“全年任务一扫光”。

经过这一段时间，大搞群众运动，大放卫星，进一步证明只要相信群众，把全面底子交给群众，群众就会解决困难，要啥有啥。同时两参一改三结合，大搞群众性设计，是解决缺料、大放卫星、保证完成计划的有力措施。只要领导下山，干部下地（指深入基层），依靠广大工人，三方面一结合，就会形成一个战无不胜、攻无不克的钢铁队伍，而技术问题有工人参加，就会冲破职员“舞文弄墨”、“小手小足”、“只听楼梯响，不见人下来”的扭捏作风，就会大大破除迷信，解放思想。

根据郑州纺织机械厂当前情况，发动群众大放卫星，保证任务提前完成，以机工车

间来挂帅，是较好的一种组织形式。它的好处有以下几点：

(1) 缩短生产周期：由于卫星计划结合很紧密，零件直接运转就缩短了周期。过去较大型铸件，从浇铸到装配需三个月，现在则只要5天，最长的不超过一个礼拜。

(2) 加强了生产的节奏性：过去各有周期，各有批量，各搞一套，互相对不上头。在、半成品大量积压，产品却装不成台。但现在在指挥部领导下，装配要什么，他干什么，“登门拜访，随叫随到”。

(3) 加强了车间、工段，相互之间的协作，打破以往车间的界限，过去的情况是：“装配催加工，加工催准备，一环扣一环，各有老主意”，各搞各的，相互埋怨，现在同在一个指挥部的领导下，情况了解，相互加强协作，真是“全厂一股劲，上下一条心”。为进一步组织封闭式车间打下基础。

(4) 锻炼了干部，破除了迷信：过去许多连想也不敢想的事情现在都能实现了，有些同志真正体会到了“在党领导下，没有做不到的事情”。

(5) 过去考核加工车间成绩，主要是完成加工量，致使车间拼命赶任务，忽视成套供应，但现在特别强调要成套，既有工作量，又有具体工作物，“到期交零件，不交不过关”。

(6) 由于具体问题多，抓的紧，领导、工人、技术人员三结合，很容易体现。

上述的一些做法和体会，只是初步尝试，存在的缺点和问题还很多，今后一定在党的领导和上级支持下，继续努力，更充分的依靠群众，克服困难，共同努力，来保证生产任务的提前完成。

(河南省郑州纺织机械厂总厂)

放手发动群众，大鬧技术革命

四川省輕工业厅厅长 刘 瞻

在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，在省委和紡織工业部的正确领导下，四川省紡織工业和全国各地一样，正在开展着一个声势浩大的技术革命运动。职工們干劲冲天，日以繼夜的苦战，出現了不少动人的事例。近半年来，据全省不完全统计，提出的合理化建議共达40余万件，其中关系到生产的重大項目，有200多件，因而有力地促进了生产和技术工作的大跃进。各种主要紡織品的产量，全年預計不但可以超額完成原訂計劃指标，而且比去年实际生产有很大的提高。棉紗比1957年增长約50%；棉布增长35%；印染布增长100%；毛紡織品也有較大的增长。在提高产量的同时，在增加花色品种、提高产品质量方面，也取得显著的成績。今年1~9月仅重庆地区各紡織厂試制成功的新产品共計有240多种，如卡普隆、維尼隆、靜电植絨等高級紡織品，也已試制成功。毛紡厂有十几种产品的质量，已达到或超过英国同类产品的水平。生絲平均等級由年初的A級到目前一般已提高的3A級，不少厂生产出了成批的6A級絲，远远超过了国际先进水平。加上离心錠紡紗、靜电紡紗、无梭織机等重大革新項目的出現，这些都标

志着四川省紡織工业技术水平在原有基础上已大大提高了一步，同时也表明四川省紡織工业正在經歷着深刻的变化，将从根本上改变着原有的面貌。

这种群众性技术革命运动的出現，并不是偶然的。它是整风运动的直接結果，并随着全国工农业大跃进的到来而推向新的高潮。在运动中，为了充分發揮职工群众的积极性和創造性，使运动更广泛地发展，經過半年来的实践，我們有以下几点認識和体会：

(一) 插紅旗，拔白旗，解放思想，破除迷信，是技术革命运动能否开展的关键。

新的东西总是在和旧的东西作斗争的过程中成长起来的。四川省紡織工业技术革命运动的开展，也不是一帆风顺的。因为紡織工业中的技术迷信和陈規旧律还束縛住不少人的头脑。因此，无论新的創造、采用新技术或提高車速等方面，都存在着先进与保守、多快好省与少慢差費的斗争。而无数事例証明，在斗争中，必須依靠党的领导，政治挂帅，破除迷信，才能促进运动蓬勃地开展。运动开始时，有人說“紡織工业已經机械化了，没有什么革头”，認為技术革命与自己

无关。有的人則認為“西南技术水平低，学习先进地区成熟經驗还可以”，至于自己是否也能搞发明創造，却抱着怀疑态度。这些因循守旧思想和等待依賴的情绪是运动初期的主要障碍。针对这些錯誤認識，采取了大鳴大放、大爭大辯的整风方法，发动群众討論；同时抓住群众中已出現的革新事迹，大張旗鼓的宣傳，来教育群众，树立标兵。因而破除了迷信，解放了思想，掀起了人人献計的高潮。在这个基础上，出現了离心錠紡紗、双排錠、双层織布等重大革新項目。这不但进一步鼓舞了职工的干劲，而且彻底地粉碎了“怀疑派”的論調。

虽然如此，斗争并未結束，对于已出現的革新和創議，絕大多数人是积极支持的，但也有不少人采取了相反的态度。他們說：“离心錠紡紗，英国、日本都沒有搞成，我們能搞出啥名堂”？有的人看見离心錠紡紗当中暂时存在的一些問題，就站在一旁指手划脚，評头品足，否定了它的作用。也有一些同志，他們在試驗过程中遇到一些困难，如离心紡紗用电大，双层織布查布有問題，試驗所需的材料供应和加工有問題等等就发生了动摇。总的看来，畏难情緒障碍着运动的順利发展。于是我們又組織了职工进行辯論。使群众进一步認識到“我們正在做着前人所未做过的偉大事业”，要以“外国有的，我們都会有；外国沒有的，我們也一定要有”的英雄气概，来大胆革新，破除一切迷信。进一步树立了敢想、敢說、敢作、敢为的共产主义风格。同时，也認識到任何一件新生事物，也不是开始时就十全十美，有些技术革新目前虽然存在一些缺点和困难，但是經過人的主观努力，是完全可以克服的。更主要的是应从技术革命的深刻意义上来認識每一个革新項目，因此进一步坚定了群众的信心，鼓足了勇气，从而有力地推动了运动的不断深入。现在看来，在党的领导下，依靠群众，已基本扫清了一些主要的思想障碍，但是經常的与各种形式的保守思想进行斗争，仍将是今后十分

重要的任务。

(二) 运动中必須有明确的方向和具体要求、进度，使技术革命一浪赶一浪，一个高潮接着一个高潮向前发展。

根据运动的发展和各个时期的具体情况，应給群众指出方向。运动开展前一阶段，正是整风运动基本結束，由規章制度、企业管理的改进进入到增加产量的阶段，因此，提出了高速化的要求。改革的锋芒除针对規章制度和企业管理外，主要是解决高速运轉的措施。这时各厂抓住了滿堂紅的竞赛和“七一”向党的生日献礼，发动群众，提合理化建議，因此在群众中迅速地掀起了技术革新的高潮。仅 610 厂一个厂在四天之内就提出了 10 万多件合理化建議，做到了人人紅、处处紅、滿堂紅、紅又紅。并在十多天之内，办起了十八个卫星厂。这不但促进了产量、产值的迅速增长，并为下一步的技术革新做好必要的准备。七月以后，根据形势的发展，提出了“高产、高速、高質、少耗，现实推广，扩大試驗与远大理想相結合”作为技术革命的方向，以便从当前生产改革着手，进一步引导职工向尖端技术进军。有了方向，各厂又广泛动员群众“举紅旗，放卫星，献大礼，迎国庆”，拟訂了国庆献礼的項目和进度，又一次掀起了高潮，因而在短短一个月左右，促进了許多重大項目的实现。

除了提出方向及要求外，在运动中，发动群众种試驗田，领导抓丰产区、工人抓卫星台，对解决高速运轉中的技术问题，也起了显著作用。其他如現場会、比武大会、开展竞赛等，也是經常采用的有效方法。

(三) 坚持“当前需要与长远需要相結合，群众性的技术革新和采用新技术相結合”的方針，才能引导运动正常的发展。

技术革命和现实生产的关系，在实践的过程中，并不是所有的人都能正确处理的问题。开始有一部分同志把技术革命和生产对立起来，他們看見試驗离心錠紡紗和安装双

排錠时关車，就認為搞了技术革命，影响了计划的完成。通过辯論解决了这个问题。以后又出现了另一种偏向，有的厂抓住了尖端项目的試驗研究，但如何通过技术革命，解决当前生产上的薄弱环节，保证计划的完成，又注意得不够，放松了經常的生产管理。因而生产上曾一度陷入混乱，产量下降。这两种作法都是片面的。我們認為技术革命的目的就是为了发展生产力，技术革命和完成生产任务是一致的。有些尖端技术在試驗阶段虽不可能立竿見影，但試驗成功后就能使生产水平显著提高。不能因为抓了当前生产，否定了尖端技术的研究。相反的只研究重大项目，放松当前生产技术問題的改进，不但直接影响到国家计划的完成，而且必然会使技术革命停留在少数人的試驗室里，冷冷清清，不能形成轟轟烈烈的群众性运动，这显然是錯誤的。因此，运动中，必須坚持“当前需要与长远需要相結合，群众性的技术革新和采用新技术相結合”的方針，并在具体工作中，做到人有分工，事有专責，来貫徹这一方針。

(四) 貫徹“自力更生、土洋結合”的方針，是开展技术革命运动中另一个重要問題。

采用先进技术来增加生产，提高質量，加速紡織工业的建設，这是很重要的一方面，但是，在目前情况下，在采用新技术的同时，貫徹“自力更生、土洋結合”的方針，以补“大”“洋”的不足，也是具有很大現實的意义的。如重庆裕华厂用不銹鋼已做成500孔的人造纖維噴絲头，質量完全符合要求。一向依靠外国进口的鋼絲圈，也在610厂試驗成功，并已投入生产。大明厂自制自动布机，投入生产后运轉情况良好。其他如水泥細紗机、鉄木毛織机、竹木結構簡易立縲車、竹制通风管道、棉条筒等，不但克服了机器制造能力不足的困难，而且大大节约了国家的資金，对促进紡織工业的高速度发展，将起重大作用。

紡織工业的技术革命，在四川省已取得

很大的成績，这是基本的一面。但是，由于缺乏經驗，目前还存在着三个方面的問題：

(1) 已經着手研究的項目，大多数厂都在进行，成效和經驗教訓各不一致，目前尚未将相同的試驗研究項目，集中起来，綜合分析。

(2) 对已經成功或基本成功的項目，如綜合式梳棉机、細紗超大牵伸，还没有及时組織大力推广。(3) 圍繞采用新技术，一些相应的工作还没有跟上去，特别是生产管理、劳动組織等，如何适应新技术的发展，还没有及时研究。这些都必須在今后的工作中进一步求得解决。

1959年是紡織工业更大跃进的一年，四川省今年棉花产量預計达到300万担以上，而現有棉紡織設備远远不能赶上原料增长的需要。为了适应新的形势，明年四川省紡織工业無論生产、基建、机械制造的任务，都是很繁重的，但也是极其光荣的。为了迅速地发展四川省紡織工业，在省委和部的领导下，我們將动員紡織企业的广大职工，坚决貫徹部提出的“四高”“四省”的方針，大搞群众运动，大鬧技术革命，千方百計为完成我省1959年紡織工业的各项任务而奋斗。

国营上海第三印染厂放出車床制造卫星

国营上海第三印染厂，在全体职工的积极努力下，在兄弟厂的支援协助下，经过两个多月的苦战，终于在10月29日翻鑄出一台重型龍門刨床主要部件之一的拖板。

該厂在接受制造36台12吋龍門刨床的任务时，只有在今年7月間才建成的一个小型翻砂工場，缺乏各种大型設備和技术力量，要做这样的大型工作母机是有困难的。該厂由于坚定地依靠群众，充分发挥了群众的干劲和智慧，终于克服了一切困难，完成了任务。拖板是18吋重型龍門刨床的五大部件之一，制成以后，其他部件也将繼續翻鑄出来，经过加工装配，就可以迅速投入生产，用以加工制造12吋龍門刨床，完成国家交給的支援重工业建設的光荣任务。

大小結合, 遠近兼顧, 土洋并舉, 把技術革命推向新高潮

朱善仁

大小結合、遠近兼顧、土洋并舉

离心式紡紗試驗成功，揭開了上海國棉十七廠技術革命運動的序幕。接着：梳棉機皮圈剝棉、無紡織布、噴氣式布機、筒經聯合機、雙層布機等；也相繼在全廠各處開出綺麗的花朵。過去不敢想、不敢做的所謂“尖端技術”，現在用我們自己的手和腦實現了。這些成就，不僅對革新紡織技術具有重大的意義，更重要的是破除了人們的迷信和自卑感，從而解放了群眾潛在的聰明和才智，成為一股不可抗拒的革命力量。事實證明尖端技術並不如想象的那樣神秘莫測，高不可攀，“別國有的東西，我們也能有；別國沒有的東西，我們也要有！”已經成為廣大職工群眾牢不可破的信念。

先抓重大項目，然後擴展到一般；保全工人一馬當先，逐步推及運轉女工，這兩條似乎已成為紡織廠開展技術革命的規律。問題在於：如果久久停留在少數重大項目，或僅僅滿足於一部分工種的發動，不去大張旗鼓地搞群眾運動，那麼就會使運動停滯不前。就十七廠的情況來說也是這樣，當時我們提出了“高速化、自動化、連續化、產品多樣化”作為技術革命的方向後，領導上只抓住幾個大項目，發動面不廣，形成“少數人做戲，多數人看戲”的局面。而且由於大家的力量撲在“大的”、“遠的”、“洋的”上面去，對加快車速後暴露出來迫在眉睫的許多生產關鍵問題卻不能及時解決，對工人提出的簡單易行立見成效的革新建議，也不去大力支持，因此一度造成群眾意見紛紛，有的工人說：“离心式好是好，但不能解決

我的車上斷頭問題”；有的說“遠水救不得近火”，“領導說做馬上做，我們要做只管拖”等等。加速後斷頭多，生活難做，勞動負荷增加，群眾最迫切要求的：一為解決生產關鍵；一為減輕勞動強度，總之是使生產率不斷提高。如果只有原則性的“四化”方向，沒有鮮明的行動方針，顯然是不能指導群眾性技術革命運動健康開展的。黨委研究了這一情況，立即提出：“大小結合，遠近兼顧，土洋并舉”的方針，同時指出技術革命一定要為生產服務。這樣才把局面逐步扭轉，群眾發動面逐步廣闊，由“小鬧”轉向“大鬧”，使技術革命成為大家的事情。

“三結合”是大鬧技術革命的保證

黨委領導下的技術革命辦公室，由黨委委員、總工程師、工會主席組成了核心，擔任技術革命的具体領導工作。保證了政治掛帥，技術和勞動相結合。辦公室曾分設了：新技術研究、老廠改造、新品種、化工、運轉操作等五個小組，以便從各方面推動運動的開展。現在回顧，辦公室起了這樣的作用：①對重大的技術研究項目，在人力、物力、財力上提供各種幫助；②把分散的技術力量組織起來，化“單干戶”為“合作社”，發揮集體力量；③通過現場會議、展覽、觀摩等方式，交流先進經驗，推動群眾性的技術革命熱潮。

為了解決加速後暴露出來的不少生產關鍵，必須有效地組織科室人員的力量。於是成立了鋼領、筒管、溫濕度、皮帶盤、馬達和機物料等六個生產戰鬥隊，借技術革命之風，用突擊行動來代替常規工作。戰鬥隊干

劲很大，鋼領隊苦战四天，完成二台水磨鋼領機；溫湿度隊全體人員把鋪蓋卷進廠，向細紗車間的高溫堡壘進軍；筒管組白手起家，一個月制成了15萬紙柏筒管，生產猶如作戰，科室是參謀本部，按攻占某一項關鍵為目標而組織起來的戰鬥隊，成為一種有效的也是精悍的、靈活的組織形式。

今年三、四月間的技术革新，大都还是采取个人献計的方式，脫不了“合理化建議”的胚胎。而六、七月以后的技术革命，一开始就以集体研究的面貌出現。正因为这样，很自然地出現了不少技术革命小組，如噴氣式小組，离心式小組，……成为攻打科技堡壘的突击队。每一車間和輪班，也大都組織了技术革命小組，作为車間或輪班技术革命运动的核心。这些遍地开花的小单位，汇集起来，形成群众性技术革命的一支声势浩大的队伍。

领导干部、工人和技术人員三者結合，才能保證技术革命小組具有生命力。离开了政治挂帅，劳动和技术的結合是貌合神离的。政治一挂帅，好象三合土遇到了水，迅速起了質的变化。例如噴氣布机起初是关在小房間里搞，严守着秘密，进展很慢。后来党委強調公开搞，集体搞，重新組織力量，不少难题就逐一得到解决，使噴氣式布机基本上成功。领导干部參預小組，除了政治挂帅外，还在精神上和物質上起着重要的鼓舞和支持作用。

工人是技术革命的主力軍

技术革命主要依靠少数技术人員，还是依靠广大工人群众？这是技术革命的路綫問題。事实証明：工人是技术革命运动中的骨干和主力軍。即使在尖端性科学技术上，也并不例外。上海十七厂創造光电管自动控制器的不是电气工程师，而是电气間六級技工岑周良。噴氣布机主要机件的設計和制作，也都是出于技工陈金涛等的苦思苦鑽和精巧手艺。双层自动布机是三个机匠苦战了三昼

夜，边設計、边安装、边改进。經過了多次試驗才得到成功的。其他如离心式、梳棉皮圈剥棉等等，在关键問題上也都是由工人提出建議，并通过工人的手和脑，从想象变成现实的。工人凭着高貴的共产主义思想和丰富的实际技术經驗，勇于追求真理，藐視任何困难，因此，对技术革命是最坚决的。尽管有些人对工人的創造，用怀疑諷刺的口吻，提出了“根据在哪里？”“有沒有把握？”等問題，想把工人难倒。但这些人不知道：書本上找不到的“根据”，却能够从工人的实际創造中找到。“把握”不能从天上落下来，而是要从反复实践中得来的。在这次运动中，許多技术人員亲身体会到：离开了工人是寸步难行的，什么美妙的理想和完整的設計，都只能是空中樓閣。只有直接参加劳动，和工人一起鬧革命，理論和实际交融在一起，技术人員才能在技术革命中發揮应有的作用。

誰說女工不能鬧技术革命？

車速一跳再跳，車間生产发生急剧变化，单靠保全工人修机器，已經不中用了，这就要求必須把广大運轉女工发动起来。在断头二三十根的时期，擋車工大家都能看两条弄堂，但高速后却面临严格的考驗。技术高的，固然已經感到很紧张，而技术差的，看一面，头有时还要捋光。如能手丁根弟一分鐘接上22根头，但慢手却只能接十来根。人的潜在力量是不可估量的，怎样发动群众迅速提高技术，赶上能手水平，已成为完成生产任务的关键。事实上群众也有学能手、赶能手的强烈要求，当领导号召开展操作能手的紅旗竞赛后，提出了能手标准，公布了一批能手名单，組織了观摩表演后，女工們热情沸騰，紛紛保証：“三天赶上能手”、“苦战一周，突破20关”。以飞快速度提高操作技术，这是女工大鬧技术革命的一个标志。

技术革命运动开展后，生产任务重，劳

动力紧张，女工們很自然地把注意力集中到劳动組織的改革上去。布机速度从180轉加到204轉后，停台激增、效率下降，工人提出把七、八年来一直不变的一人看24台布机的劳动組織，改为一人看42台，另外每两个擋車配备一个开停車，擋車主要抓質量，开停車主要抓产量，有分工又有协作。这样推广的結果，非但布机效率提高了3~5%，而且三班还多出20多个劳动力。不断寻求最合理的劳动組織挖掘提高劳动生产率的潜力，也是运轉工人投入技术革命运动的另一个标志。

多面手运动的蓬勃开展，是女工搞技术革命的第三个标志。机器在高速运轉中，各种小毛病暴露无遺，紡織厂多机台、多錠子，副工长来不及修理。黄宝妹首倡挡車工人学会修机技术，为紡織女工指明了一条新的道路。除了細紗女工正在全面推广黄宝妹的經驗外，其他車間如布机、并条、粗紗等，也一致提出要学会修机本領，爭做多面手，大家深深体会到：只有象黄宝妹那样做，工人才能真正做机器的主人，做大跃进的主人。

权力下放，讓工人做技术的主人

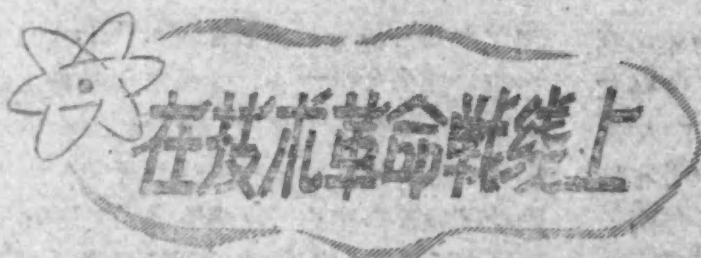
过去技术大权掌握在少数技术人员手里，他們把技术管理規則和设备使用規則，当做不可侵犯的經典，来实行生产技术管理。工人們只有遵命执行，不能有絲毫“还价”。多年来，工人的聪明才智給堵塞住了。冲破陈章旧規，实行权力下放，本身就是一个革命，这样做的結果，更推动了整个技术革命运动的高涨。原来規定工人不能随便乱动机器規格，無論打个眼子、装个螺絲，都要总工程师批准。工人的手脚被束縛得毫无反彈余地。自从宣布：“你們动好了，失败了再来。”以后，各种創造发明立刻风起云涌，日新月异。工人說：“这下我們脑子活了，人变得聪明起来了”。工艺設計素来是技术人员包办的，認為工人只能根

据工艺設計通知单去具体調整。其实只有最了解机器性能的工人，才能訂出最恰当的工艺設計。今年一工場四、五、六三个月沒有完成用棉計劃，技术措施束手无策。七月分发动鋼絲保全工人，當場宣布了三条：第一、废除各机隔距一律的硬性規定，可以按照机台状态个别决定；第二、各机隔距要隔多少大小，由工人自己决定，只要保証質量和用棉；第三、不再是只許保全工人动隔距，运轉副工长也有权动隔距。群众非常滿意，不到一星期，把一百多台梳棉机全都检修調整好，七月分完成了用棉量。过去認為不能讓工人乱动的車速、格林、粘度、温湿度等工艺技术問題，現在看来完全可以而且應該把权力下放給群众。

大搞群众运动，把技术革命推向新高潮

目前基本問題还是群众发动得不够广，不够深，不够透，尖端技术停留在試驗阶段，不及时組織推广；机器检修和运轉操作还不能适应高速高产的要求；权力下放仍然不够彻底和普遍；在日常生产技术領導如何依靠群众，尚缺乏系統的經驗。因此，今后仍在繼續大搞群众运动，把技术革命推向新的高潮。

对于尖端技术和技术成就，一定要坚持試驗和推广相結合的方針。过去只开花不結果，此一时轟动远近，彼一时无人关注。这样失去了技术革命的意义。今后对离心式細紗噴气式布机等預备制訂规划，小量推广，在正式列入計劃、投入生产后，将会在实际运轉上暴露問題，求得更迅速更彻底的解决。尖端技术在材料选择、机械設計上是比较复杂的；有时不是一个厂的力量所能解决。从理想到試驗成功粗具規模还比较容易，及至“再上一层楼”，臻于完成設計实际使用阶段，則更加艰巨。这时候，更需要和其他有关单位协作，互通有无，相輔相成。但無論如何不能一味依賴，也要自己独立下功夫。爭取协作和独立（下轉第17頁）



G141 型高速热风喷咀式浆纱机

紡織科學研究院机电研究組（前紡織机械研究所）設計的G141 型高速热风噴咀式漿紗機，達到了國際水平。它比我國現在生產的1491型漿紗機的速度提高175%，節約占地面積33%，每台機器可以節約鋼材10噸。

國營上海新華棉紡織廠試制無頂梁織機成功

無頂梁織機是國營上海新華棉紡織廠技術革新之一。為了少走彎路，不生搬硬套，機匠老師傅徐兆仁、唐永域和技術員王德巽等同志，參觀了永安一廠和申新六廠，得到進一步的啟發，再根據本廠的情況，經過多次的試驗，終於初步的成功。

無頂梁織機使用材料和結構：在試制前，材料方面盡量利用舊料，例如：掌握綜統上下動程的導向轉子，是利用自來水管和大華司配成的；導向轉子托腳，是利用緯紗機上重錘托腳改成的，吊綜統仍用一根，在踏盤橫梁上安裝大小葫蘆各一只，將踏杆吊起，綜統下端用調節羅絲杆與踏杆連接，隨踏杆的運動，而綜統也同樣上下運動。

無頂梁織機的經濟效果：頂梁取消後，車面較為清淨，光線充足，不僅白天好，晚上光線更好。據當車工反映：“巡回時走到前面，可以照顧到後面，走到後面，可以照顧到前面。四面八

方，都可以看到，什麼跳花、跳紗、織疵等都容易發覺”。根據統計，79×69細布下機一等品率，由於無頂梁之故，可以從78%提高到80%。

目前存在的問題是：四頁綜統完全由獨腳羅絲杆支持，力量不夠。由於構造尚未盡善盡美，常有失却平衡的現象，影響開口。今後如再加以改進，使四頁綜統維持正常狀態，就可以消除現在的缺點。

遼寧鉄嶺棉紡廠电磁吸梭布機自制成功

遼寧鉄嶺棉紡廠自制成功电磁吸梭布機，這種布機的箱座與打緯分兩個部分，箱座固定，在下面裝一只電流與磁鉄，磁鉄透過三角板，吸梭子下面的鋼片而左右往復，借彎軸的轉動進行打緯。這種布機的特點是能適應高速，在機物料方面可以節約皮結、打梭棒、皮圈等耗用量。

上海國棉十二廠土洋結合，創造鉄木細紗機

國營上海第十二棉紡織廠全體職工，在今年第三季度開始，在黨委領導下，開展了一個“力爭高速生產、竟放高產衛星”的羣眾運動，同時千方百計用土洋結合的辦法，創造了簡易式鉄木細紗機，至10月為止，已有四台鉄木細紗機，正式投入生產。

鉄木細紗機的創造成功，是該廠職工在總路綫的光輝照耀下，破除迷信、解放思想的結

果。有人曾經認為在上海這樣一個大廠里，裝配鉄木機是“開倒車”。也有人認為在大廠的新型設備中，夾雜着這種土里土氣的鉄木機，總是不太“雅觀”。但是工人們在一切為了大躍進、一切為了加快社會主義建設的鼓舞下，終於冲破重重障礙，利用了原來打算“回爐”的舊羅拉、舊錠子、磨損齒輪與舊木料，拼湊起來做成了史無前例的鉄木細紗機。該機的整個結構，除了車面、車脚、車頭、龍筋、墙板、粗紗架、鋼領板、錠帶盤等機件，均按其性能與作用採用不同質料的木材作為代替外（如車面車脚龍筋粗紗架等用洋松，車面板車頂板等用杉木，大小車頭用樺木等等），其他的結構，基本上與國營上海二機58型細紗機相同。牽伸型式系根據舊料，採用三羅拉輕質輥牽伸與日東式牽伸前羅拉速度已開至240轉/分，錠子速度為5000轉/分，生產效率達到90%（無吸棉裝置），所紡65紗的質量，經過檢驗，可以達到上等優級。自九月十日正式投入生產後，至今運轉正常，擋車工普遍反映“生活好做”。每小班產量已達到440磅，為該廠實現三季度生產躍進指標，起了一定的保證作用。鉄木細紗機不但在挖掘增產潛力上有巨大作用，而且具有普遍推廣的價值，每台鉄木細紗機如果充分利用舊料，包括人工在內每台改裝費用不會超過4700元，等於新機器的投資一半還不到，並可節約鋼鐵3.6噸。

（沈仍楨）

自己解決困難、自己武裝自己，湖南麻紡廠製造開綿機成功

株洲市湖南苧麻紡織廠採用

蚂蚁啃骨头的办法，于9月9日制造跃进号开棉机成功，突破了该厂梳麻低产关，为生产跃进八倍创造了条件。

该厂自今年8月份建成投入生产以来，由于只有一台开棉机，设备不平衡，严重阻碍生产发展，不仅不能跃进，连现有设备也不能充分利用。如全厂细纱锭子，开工的只有80%；织布机也闲置了60多台。需要的设备到处买不到，向人家订货，也得拖上一年半载。在这种情况下，厂党委经过研究，作出了决定，决心自己解决困难，自己武装自己。首先制造开棉机一部。在全厂第一次职工代表大会上，作出了决议，要求在9月10日前，发射第一颗卫星上天——制造开棉机成功。

这个任务，主要由辅助车间修机工段工人承担。从8月23日起，即投入了紧张的战斗。在制造过程中，克服了重重困难。如没有图纸，技术员就照着原来那部开棉机边绘图、边生产。人力不够，便把各车间的保全工和新进厂一个多月的学徒也调来一起干活。设备缺乏，便采用蚂蚁啃骨头的办法。如开棉机的两块墙板各重400来斤，需要翻砂，而厂里只有一个自造的小爐子，每次只能浇鑄200斤鉄水，便采取保温办法，使第一爐鉄水熔化后仍保持原来温度，待第二爐鉄水熔化后再一起浇鑄，保证了質量。每块墙板平面长达56吋，需要龙门刨床加工，厂里没有，便用24吋的牛头刨床代替，将加工的墙板一端用螺絲压板夹在工作台的侧面，另一端用槽鉄和一根圓鉄支撑住，先刨完一端再刨另一端，最后将牛头再向前推出数寸，加长它的行程，将中间的一

节刨完，精密度不超过千分之三。还有两个直径分别为25吋、27吋共310个齿的大齒輪需要加工，没有鉄床，老工人胡宝山手持錐刀，一刀一刀的給錐出来，也保证了精密度。有的机件自己实在无法解决，党委書記、副書記就亲自出馬，要求兄弟厂支援。株州电厂停下自己的活，来为他们加工大皮帶輪；第二机电安装公司为他们加工了精密度要求极高的小齒輪；市农业机械厂还临时抽调了一个翻砂工支援他们。经过大家的苦战，这台机器，比原计划提前一天半完成。

(丹石)

絲織工业技术上的重大革新 苏州振亚絲織厂創造 “电气投梭”成功

苏州振亚絲織厂在7月30日創造成功了“电气投梭”。青年工人童水林、秦少彬、张定柏在党的领导和帮助下，并得到老师傅们的帮助，克服缺乏技术资料等重重困难，终于获得成功。

这一創造的功効是：(1) 将大大提高綢緞的产質量。軋梭、寬紧疋疵等都可以消灭；(2) 节约大量原材料，降低成本。原来綢机上的打梭棒、桃子头、直地軸、大齒輪等零件都可以废除，使今后制造新綢机，每台可节省280公斤鉄零件，原材料損耗費用大大降低；(3) 制造一台綢机的時間可从八天縮短到三天半，为加速发展絲綢工业創造了条件。

无锡合營絲四厂試制 成功联合选剝机

该厂选剝工場技術人員和工人，在党的领导下，密切协作，打破迷信，经过半年多的研究改

进，試制成功一种自动联合选剝机，使机器代替了手工操作，提高剝茧产量7.52倍，提高剝茧看台能力4倍，剝茧工場定員可减少36.36%。这台机器已經鉴定合格，于7月24日正式投入生产。

安东絹紡厂已正式生产 剪毛机

安东絹紡厂在党的总路綫的光輝照耀下，于七月中旬已开始正式生产剪毛机了。生产出的三台剪毛机，經鉴定質量完全合乎要求，从現在制造出的剪毛机来看，特点是：机器构造簡單，經久耐用，美观大方，工人操作方便，价格便宜。刀的质量經鉴定已超过进口貨的标准，耐磨力强，淬火軟硬合适，不仅能剪毛，而且还可以剪絲。一把剪毛刀，若是剪毛可以使用十年，剪絲也可以使用一年。价格比进口貨低一半以上。

剪毛机全部生产过程，包括制图，設計全都是本厂工人自己动手制成的。

到今年底可生产出四十台剪毛机，30套剪毛圓刀，估計共給国家創造二十五万元的財富。

(包玉德 宋波)

毛巾自动印花机

天津利和公司設計制造了一种毛巾自动印花机，采用这种机器，将逐步改变印制毛巾手工操作为机器操作。这种机器是利用传送带刮印的方法印花的，采用这种机器后可以提高产量五倍；減輕劳动强度；在質量方面，并可减少色点斑点。



以整风为綱，生产为中心， 带动扫盲，全面跃进

中共常州大成一厂委员会

本厂的职工业余文化教育工作，是从1950年开始的，在党的正确领导下，九年来参加文化学习的职工人数，有了很大发展。本厂現有职工2409人，到目前为止，已扫除了文盲1223人，即在全厂青壮年职工中已经有97%脱离了文盲状态；高小班毕业学员315人；初中班毕业学员18人。由于党的教育培养，在提高文化水平以后的职工，已经升入速成中学的有43人，升入技术学校、大专学校的有14人，调任机关干部的38人。

现将我厂职工业余文化教育工作的做法介绍如下：

一、加强领导，统一安排 生产和扫盲

为了适应工农业大跃进形势的需要，使扫盲紧密结合生产，更好地为生产服务，我们把扫盲工作和生产中心工作作了统一安排。在开学前，召开了支部書記和車間主席扩大会议，布置扫盲工作。确定党委宣传科具体掌握扫盲工作，并把扫盲工作列入生产保证条件和评选先进生产者条例；行政把扫盲工作贯彻到工段、小组，行政布置和检查生产时，同时布置和检查扫盲工作；工会负责做好宣传动员工作，督促职工参加学习，帮助参加学习的职工解决学习中的困难；共青团发动全体团员、青工，做教学辅导员和包教老师，并经常结合团的活动检查督促教学工作。我们遵照党中央所提出的整风运动是一切工作之綱的指示，密切结合我厂整风运动做好以下工作：

(1) 我厂整风运动开始后，我们布置

教师到車間中去参加体力劳动，使教师在劳动中改造思想，不断提高社会主义觉悟，同时要求教师精确地了解文盲数字、学习条件和进一步熟悉职工的生活与生产情况，使教学工作能更好的联系生产。为了具体研究每一文盲的学习条件和学习时间，做到定对象、定教师、定形式、定时间、定地点五定。通过重点试验，使文盲受到了具体的教育，教师也在扫盲工作中摸索出一套办法。

(2) 在“兴无灭资”展览会中，穿插文化学习展览，用统计图表、漫画等形式总结了本厂八年来职工业余文化教育的成績，表扬勤学苦练的学员，并介绍他们的学习方法。展览会用活的事实说明，学习文化推动生产的事迹，使职工充分认识到学习的目的性，以启发和提高职工学习的自觉性和积极性。

(3) 在开学时，结合整风运动，以“要不要学习，能不能学会，怎样学习好”为中心议题，开展文化学习大辩论。通过辩论，很多同志批判了过去不重视学习的錯誤，纷纷写大字报表示了决心和态度。

(4) 在“双反”“双比”运动中，针对文化学习上所存在的问题，指出“有了校舍，有了教师，不去上课是浪费”，“有条件不参加学习是暮气”，“在双反中也要揭发学习上的浪费、保守和六气”，职工同志纷纷写大字报，从揭发思想上、生产上的问题到文化学习上，个人生活上的问题。通过批评和自我批评，大大提高了政治觉悟，在学习思想上也来了一个大跃进。

通过“双反”运动，横扫六气，反掉歪

风，全厂出现了新的气象，人人要求学好，人人要求进步，我们立即提出“反掉六气，树立六好”，其中一条是政治文化技术学习好，各车间、各小组和个人都把文化学习写入保证书和决心书，在文化学习上也开展了轰轰烈烈的群众性的社会主义竞赛。

(5) 在“双反”“双比”运动转入大整大改后，我们决定立即开课。纺部细纱乙班共有文盲22人，全部参加了学习，他们的经验是，把文盲排队，根据生产、工作、住宿接近的原则，分配小组内文化高的同志负责辅导，采取走上工配走上工，妈妈配妈妈，同宿舍的配同宿舍的，产假在家的也配辅导员送字上门的方法，做到兵对兵，将对将，分工包干，一杆子到底。由于同时发动文盲和扫盲力量，所以很快的就完成了入学任务。

由于职工同志认识到学习文化对建设社会主义的重要性，入学后都以革命的干劲学习文化，出勤率经常在90%以上。

二、密切结合生产进行教学

我们根据生产特点，组织多样化的学习形式，我们把全厂文盲、半文盲进行了具体排队，把孩子多、家务重、健康情况较差的人，采取亲教亲、邻教邻、子女教父母、夫妻互识字的方法，组织家庭包教、车间包教和宿舍包教，教学的时间，有的在上班前，有的在上班后，有的是每周教四次，有的是天天教，但每人每周至少学习6小时以上，已参加班级学习的文盲，在学习条件方面确有具体困难的，可转为包教包学，有些职工通过一定时期包教，也有转入班级学习的。因为教学形式适合于不同的学习对象，所以文盲入学后能够全部巩固下来。

我厂扫盲教本是自编的，教材内容密切结合生产和中心工作。我们在字词教学中，把“原棉、清花、并条、细纱、粗纱”等词组成课文，教学员掌握生产上的常用术语，把“纺织机械厂、炼铁厂、杂杆纤维厂、羊

毛厂、水泥厂、细菌肥料厂”等卫星厂名，组织成课文，使学员明了全民办工厂，支援卫星厂。在宣传和贯彻党的社会主义建设总路线时，我们把总路线的内容，和职工中的先进人物，先进事例，编成诗歌，用锡剧、越剧、快板等调头教学员识字唱歌，这样既使学员识了字，又鼓舞了学员的劳动热情。

三、贯彻“速成的联系实际的”教学方针”改进教学方法

遵照毛主席指示的“速成的联系实际的”教学方针，我们针对学员在某一时期的学习特点，改进教学方法。开学时，在一年级每天教十五字左右，加强认写，以培养其学习兴趣和习惯，打好学习基础。在二年级抽出程度较好的学员52人，组织上甘岭战斗班，经常进行思想动员，把课文中的常用词，编成词表，每天突击生字二小时（一般40字左右，最长达56字），做写话一小时，每天教学时间由三天六小时增至四天十二小时，在会前、会后半小时也抓紧时间进行教学，教师在星期天分别到学员家中辅导复习二小时，由于在教学上采取了正规战、运动战、游击战结合进行的办法，教学进度大大跃进。由于针对学员具体情况和学习特点进行教学，三年级提前一个半月毕业，二年级提前6个月毕业，一年级提前一年半毕业。

在扫盲班学员毕业后，为了巩固他们的学习成果。我们选择报刊上通俗简短的文章做阅读材料，继续组织他们学习。同时在厂内设立信箱，发动有文化的职工与扫盲班毕业的学员通信，这样不但可以做到练字、练文而且也起了提高思想，促进生产，联系感情的作用。

四、今后打算

(1) 在今年十月份扫除有条件学习的青壮年文盲和五十岁以下的老年文盲，目前在大炼钢铁，我们拟在工地上布置识字牌，一面劳动，一面识字。教师同时参加劳动和

教学辅导，教材由厂中自编，内容密切结合解放台湾和冶炼钢铁，使教学能密切结合生产，推动生产，有效的为政治、生产服务。

(2) 把职工业余学校改为业余文化、技术学校，增设政治、技术课，按“统一学政治，分班学文化，分工种学技术”的原则进行教学。为了适应社会主义建设的需要，满足职工同志学习的迫切要求，按照“根据生产的需要学技术，根据技术的需要学文化”的原则，贯彻“速成的联系实际的”教

学方针，按生产的需要，修订学制课程，自编教材，改进教学法，拟用三年的时间把扫盲毕业的学员提高到中技水平，用三年的时间把中技毕业的提高到专科水平，在1961年使全厂青壮年职工和一部分老年职工，提高到专科毕业水平。

(3) 本厂在八月份举办红旗大学一所，设纺织、本科和纺织两专科，培养相当于专科毕业的又红又专的技术管理干部。本科三年毕业，专科五年毕业。

思想大跃进，文化大跃进

中共美和染织厂支部

整风运动以后，我们厂里工人干劲冲天。虽然大部分是女工，但同样地投入了建高炉和炼铁的斗争，日以继夜地进行劳动。在大搞钢铁的同时，生产也一翻再翻。

在完成钢铁和产值两大任务的同时，工人的思想面貌也有了很大的改变，共产主义思想的萌芽不断出现，同时工人迫切要求进行技术革命和文化革命。这样，在我们厂里就出现了思想大跃进、文化大跃进的新形势，反过来又促进了生产大跃进。

这种新的形势出现在以下两个方面：

一、工人觉悟提高，自卑心理逐渐消除，个人主义思想减少，为社会主义贡献一切的思想大大增长。我们厂里工人大部分是女工，解放九年来，思想虽有很大进步，但还有不少思想问题，如狭隘、自卑心理还没有完全消除，容易闹不团结，对政治的积极性不高；对业余文化教育，青年人比较积极，中老年工人的积极性就不高；以及计较个人利益等等。但整风以后，在生产大跃进中，上面这些情况都起了根本变化。为了钢铁元帅升帐，为了产值放“卫星”，大家日以继

夜的干，根本不提什么个人利益，干了许多过去认为女同志根本不能干的事情。在大跃进的浪潮里，工人的狭隘、自卑心理，也逐渐消除了，相信工人自己力量的思想在不断增长，这不仅推动了生产，同时也破除了向科学文化进军的迷信。

二、在大跃进中，工人懂得政治挂帅的重要，他们说：“政治挂帅就要读书报、懂道理。”现在厂里平均每三人就有一份报纸、一份杂志，但是文化水平低，个人订了不大看得懂。要产值翻几番，单靠体力不行，要提高技术。新工人都要迅速培养为有技术的工人，而老师傅只会自己做出样子，不懂讲道理，影响了培养新工人的速度。如学员朱成明的老师傅诸金文，技术好，但讲不出所以然来，学员倪鼎铎的师傅杨义宾，则不仅技术好，而且能把自己的经验讲出来，他有初中文化水平。因此倪鼎铎的进步就比朱成明快。根据厂的“二五”规划，要求达到操作单纯化、工序简单化、品种多样化、机器自动化、运转高速化的现代化水平。那时挡车工不仅会挡车，还要会修机

器，保全工不仅会修机器，而且要会造机器。照这个要求，大部分职工便需要达到相当于中等或高等专业学校的文化和技术理论水平。

还有在大跃进中，我们加强了宣传鼓动工作，如插红旗、戴红花、送喜报、三旗比赛、黑板报……等，厂里常常象办喜事一样，工人都很喜欢这种形式，但当时这些宣传鼓动工作，大部分是领导和科室人员干的，没有发动群众来做，因此内容就不够生动，不够具体，不能完全反映工人自己的热烈心情。在整风和各项政治运动中，有些工人就自发地写了不少诗歌、快板等形式的大字报。

从上面这些情况完全可以看出：整风推动了生产，生产大跃进中，工人的思想又有了进一步的跃进，并出现了文化大跃进的新形势。但是，在我们领导上对这个新形势认识不足。虽然我们知道文化革命也是总路线基本内容之一，在道理上通了，但总怕群众不需要，怕安排不出时间，怕影响生产。因此开始安排文化教育工作时，还是平铺直叙地安排，没有使政治、文化、生产三者相结合和相互推动。在开始办大学时，怕群众不愿意来，实际上群众是有学习文化的迫切要求的，目前全厂有729人参加业余大学学习，占全厂职工总数的92.3%，出勤率平均在90%以上。如50多岁的老年女工刘洪氏，特地去买了一副眼镜，她说：“要争取早脱盲，再进大学。”现在她已脱盲了，进了业余大学预备班。在理论学习方面，十月下旬，在修配车间组织了“红旗哲学小组”，接着其他小组也纷纷自动组成了哲学小组。工人学习理论的情绪很高。

××× ××× ×××

根据形势发展的需要和群众的要求，领导决心要在厂内大搞文化革命，办业余大学，但感到时间是个大问题，经过研究，认为每周除工人调班休息和党、团组织生活外，政治、技术、文化学习和生产会议以及政治运

动，全可以通过学校进行，所以每周学习时间决定为五天，计十小时。在一些原则问题研究好了以后，从领导到群众，进行了一次全厂性的大辩论，辩论的主要内容是：（1）工人要不要办大学？能不能办大学？（2）半工半读会不会影响生产和晋级？（3）师资怎样解决？（4）对政治、文化、技术三结合的看法怎样？在辩论中，也有各种思想情况，如在干部思想上，认为办大学一定要象个样，要去请教授，否则厂内无人胜任这个工作。也有部分群众的思想不通，不少人认为“我文盲帽刚脱掉就要进大学，是速而不成”，另部分人认为从厂内当前生产来讲，办土大学好，学了就能运用，所以土大学比洋大学好，适合工人口味。有人认为在厂里办大学，太“冒进”了，因此怕在厂内成立大学，听说办大学就缩手缩脚等等情况。这些问题在辩论中基本上得到了解决。通过辩论，领导思想明确了，也提高了工人群众学习文化的自觉性，并在争辩中统一了思想认识。业余大学开办后，由于贯彻了“四灵活”（时间灵活、地点灵活、形式灵活、内容灵活）的原则，在时间上，根据生产需要，什么时间有空，就什么时间学习；地点灵活，有班级学习，也组织技术课的车间学习，打破了课堂学习的常规；在形式上，有业余的，也有半工半读班；在内容上，密切结合生产和为中心运动服务。因此普遍受到了工人的欢迎。老年工人刘洪氏讲：“听见办大学，乐得心花朵朵开，买副眼镜迎学习，决心要做大学生，为了红又专，积极苦干，不服年老，要赛青年。”由于一切活动都通过学校来贯彻，因而从根本上解决了生产和学习的矛盾。不仅在时间上做到了统一和合理的安排，而更重要的是，使生产和宣传文教工作相互配合，学习起了推动生产和中心工作的作用。象在上“高速化”一课以后，解决了干部和群众中的思想问题，把高速运转成为群众自觉的要求，大胆破除迷信，在短短的十天內，全部布机车

速由原来的185轉，一下跳到250轉，最高速度达到300轉，做到了高速、高产，取得了显著成績。当前厂內迫切期待解决的是新品种規格和評分問題，值車工大部分不懂，一出問題要找工长、驗布員，造成工长忙于事务，驗布員工作被打乱，停台率高，通过技术課。逐步分析討論、观摩，學員們初步掌握了，大家感到这种学习方法适合大家胃口。业余大学的文艺課，在給工人們上了一課，要大家打破迷信思想，全厂就出現了一个群众性的文艺創作和壁画的高潮，結果两小时中，工人創作了二百多篇文艺作品，一百多幅画。現在工人們做到了想什么，就写什么、画什么。

工人反映：現在大家写写、画画、唱唱、跳跳，大大活跃了厂內的集体生活。有的工人說：“現在厂里好象小‘玄妙觀’，到处是画和詩，看看蛮有意思的。”工人群众一有空就写詩作画，热情很高，有些工人說：“过去下班就想回家，現在不想回去了”，这样，大大鼓舞了全厂职工的劳动热情。在这些丰富生动的事例中，充分說明了搞好宣传文教工作，可以大大推动生产的跃

（上接第10頁）研究相結合，是今后搞科学研究工作必須掌握的原則。

群众性技术革命的主流，應該放在大鬧操作技术和机器检修的革命上。不去发动广大的運轉女工和保全保养工人，要在棉紡織厂达到“高速度、高产量、高質量、高技术”的目的，是不堪設想的。开展学能手、超能手的紅旗竞赛，是发动群众的最好方法。我們拟采取：“天天測定、天天公布、天天評比”的办法，使群众心里天天热烘烘，学习天天不放松。今后还預备推广班与班、車間和車間的同工种对口检查的方式，来发现、总结和推广群众的創造，以便达到相互促进、相互启发，取长补短、共同提高的目的。

怎样在日常生产工作进一步发动群众，

进和各項运动的开展，从而真正体会到党委所提的“一手抓生产，一手抓学校”的严重意义，也只有这样，才能做到生产和宣传文教工作两高涨，使之相互影响，相互推动。

最近一个时期，深深体会到我們的学校已經大大超出了原来的范围，感觉到它有这么几点好处：

（1）党委必須加强对学校的领导，“一手抓生产，一手抓学校”，这样不仅管生产物質产品，而且管生产共产主义的新人。

（2）学校能真正全面做到为生产为政治服务，不象从前学校只是为“教育而教育”，說結合总不能結合好。

（3）坚决贯彻“三結合”，学校不仅推动了当前生产，而且还注意了从根本上的教育。如政治教育同时进行理論学习，技术教育解决当前生产的同时，还进行基本知識的教育，文化不仅結合政治，而且进行語文基本知識的学习。

由此，我厂出現了这样一个生动的局面：上班生产热烈起劲，下班学政治、学文化、唱歌跳舞、写詩画画，又是工厂，又是学校，又是俱乐部。

关键在于領導上是否能放手地把权力下放，真正相信群众有搞好生产和掌握技术的能力。我們認為要發揮群众管理生产的巨大作用，必須首先使生产計劃和任务讓群众掌握，不但由群众自己訂出小組和个人的小計劃，执行小計劃；而且还要讓群众了解全国、全市和全厂的大計劃。这样易于使小計劃和大計劃連系起来，更加强了完成計劃的責任感。其次應該把凡属群众能够掌握需要掌握的权力，尽可能地下放，生产小組應該是决定这些权力如何运用的“权力机关”，在这里当然要注意民主和集中相結合的問題。同时还預备通过紅专大学上技术課，加强对工人的文化、业务教育，以及技术培养，使群众真正有本領来行使日益增多的各种权力，把生产管得更好，把技术水平提得更高。

如何克服材料供应工作中的困难

陆 修 渊

自工农业生产大跃进以来，各方面需要的物资增多，某些物资冲破了原有的平衡，一时赶不上需要；某些物资资源虽无问题，但为了保证元帅升帐，给元帅物资让路，不能及时运到，或以缺乏劳动力而不能及时开采运输。另一方面，上海各纺织厂为了贯彻“高速、高效、高产、高质量”方针，确保1958年200万件棉纱生产任务的完成，提高车速以后，部分主要纺织器材（锭带、钢丝圈、梭子、纱管、皮结、皮仁等）消耗量激增，数以倍计，有的较去年同期增加四、五倍，有的甚至超过十倍。由于以上各种因素，某些材料供应十分紧张，因此在供应工作中发生了很大困难。面临着这些困难，如何积极主动克服困难，进一步做好物资供应工作，以保证纺织生产大跃进，这是我们供应部门当前的首要任务，也是我们供应工作者最关心的事。现对这一问题提出下列一些意见以供参考：

（一）必须政治挂帅

政治是推动一切工作的动力，对物资供应工作来讲，同样如此。政治挂帅，发动群众，依靠群众，充分发挥群众的革命积极性和创造性，克服保守，打破迷信，解放思想，发扬敢想、敢说、敢做的共产主义风格，人人动脑筋，个个想办法，困难就容易解决。如织布厂车速提高以后，打梭棒耗用量骤增，而制造打梭棒的原料——毛竹，因产地

劳动力不足，无法砍伐运输，来源缺乏，以致打梭棒供应极为紧张，织布生产大受威胁，甚至发生停台现象。为了解决这一问题，经发动群众，组织了250多人的劳动大队，不避艰险，不辞劳苦，深入福建山地，自行砍伐运输，便解决了部分困难。氧气为各纺织印染厂修理焊接机配件所必需，但为首先满足钢铁冶炼设备的需要，分配数量大大不足，供应十分紧张。大新振印染一厂青工朱孝廉，发扬了敢想、敢说、敢做精神，与印染专业中技生青工仲延康共同研究，以简便的方法自制氧气成功，克服了氧气缺乏的困难，保证了该厂生产需要。上海国棉十五厂，在当前物资供应十分紧张的情况下，他们的供应工作却做得比较好，发生了问题也都比较顺利地得到解决。其主要经验是发扬共产主义精神，与有关单位加强了协作配合，搞好了关系，互相支援，互相帮助。该厂要搞吸棉装置，由于大厂任务挤，他们找到了一个手工业合作社，当发现该社人力有困难时，就组织科室人员主动去帮助；该社伙食有困难，就帮助他们解决伙食问题，因此手工业社对吸棉装置也就尽全力如期完成了任务。又如该厂与杭州的一个电机厂有协作关系，电机厂因矽钢片缺乏，生产发生困难，要求十五厂援助，十五厂就想尽一切办法协助他们解决了困难；而十五厂电石发生困难时，电机厂也大力支援了他们。由此可见，克服本位主义，发扬互相支援、互相协

作的共产主义精神，乃是克服困难的有效方法。

(二) 力求自力更生

在当前工农业生产大跃进各方面需要物资都大大增加的情况下，国家在分配物资时必然要首先考虑满足重点建设和重点工程的需要，假使我们单纯依靠国家分配，伸手向国家要物资，一旦分配不足，便要束手无策而不能保证纺织生产跃进的需要。为了解决这一困难，对某些供应紧张的主要物资，我们必须尽一切可能自办工厂，力求自力更生。例如，为了解决水泥供应不足的困难，我们发动和大力支援局属各单位大搞水泥厂，截至目前为止，各公司已搞水泥厂的共有28个单位。又如，为了解决生铁缺乏的困难，我们组织有关机械厂的力量与苏纶纱厂在苏州合办了4座13立方米的小高炉，自行炼铁，全部建成开工后，可解决生铁供应上的部分问题。再如亚硝酸钠供应脱节，严重威胁印染厂的生产，经设法以液氨由新丰印染厂自行制造，目前日产量约两吨，解决了困难，保证了生产。其他正在筹建和扩建的还有轴承厂、纯碱厂、硫酸厂、纺织橡胶品制造厂、底布厂、金属针布厂等。这些厂投入生产后，对纺织生产可有一定保证。

钢丝圈，东西虽小，但很精细，棉纺厂缺少了它便无法生产。过去迷信英、日货，一向依靠进口。车速提高后，耗用量激增，进口既受外汇限制，而且缓不济急，供应极度紧张。面临这一困难，就决定自力更生，自行制造。但在原料供应、制造技术（如拉丝、轧扁、淬火）等方面存在很多问题，而且从未制造过，最初思想顾虑颇多。后经各方面努力，在有关单位的密切配合协作下，克服了以上各种困难，终于试制成功，各厂试用效果良好，现已正式投入生产。

以上事例充分说明，力求自力更生，乃

是解决材料供应困难的根本办法。

(三) 大力节约代用

要解决物资供应困难，除了必须政治挂帅、发动群众，千方百计找货源、自设工厂、自力更生以外，还必须大力节约，研究代用。尤以染化料在这方面的潜力更大。如推广使用5881万能渗透剂以节约硫酸、烧碱、纯碱；以废酸代替硫酸；使用天元漂粉水脚代替漂粉；以醋石纯盐酸蒸发制造冰醋酸；以氯酸钠或以液氯加工后代替漂粉等等。采用这些办法以后，可以解决当前酸、碱和漂粉供应不足的一部分困难。

最近，上海市棉纺公司会同国棉十五厂、鸿丰纱厂、申新二厂等相互协作配合，在德基机器工场及上海制罐厂以0.55毫米厚度的黑铁皮大量制造 $1\frac{1}{2}''\phi$ 及 $1\frac{3}{8}''\phi$

DS型的铁皮钢领，以代替原来的钢领。这种钢领，有高度的耐磨性和光洁度，经在国棉十五厂、申二等12个厂使用，纺21支纱，前罗拉速度在300转左右，在使用过程中断头率比原用钢领有显著降低。推广使用这种钢领，可节约大量钢材。每吨元钢只可生产普通钢领8千只，而每吨铁皮可生产铁皮钢领5万只，并且制造简便，便于大量生产。成本便宜，普通钢领每只成本八角，而铁皮钢领每只成本不到四角。

* * * * *

总的来讲，在当前生产大跃进的形势下，某些物资比较紧张，在材料供应工作中是存在着一定困难的。但是解决困难的办法也很多，只要我们政治挂帅，发动群众，鼓足干劲，千方百计找货源，大家动脑筋，想办法，自办工厂，自力更生，挖掘节约潜力，研究代用品，我们的困难一定能够克服，我们的生产任务一定能够完成。

郑州国棉五厂自制鋼絲圈成功

梁楠

郑州国棉五厂創造的制造鋼絲圈机器在十月廿八日試驗成功，并生产出質量良好的鋼絲圈，这是河南省紡織工业战线上的一项重大成就。

鋼絲圈是紡紗工程中的重要配件，过去一向是依靠資本主义国家进口，国内不能生产，来源困难。尤其是紡織厂开展高速高产高質运动以后，鋼絲圈消耗量增加，需要更加迫切，鋼絲圈的供应已成为高速的主要关键之一。

为了解决鋼絲圈的供应問題，郑州国棉五厂提出自己設法自制。該厂工人出身、共产党员机動科长顧庆同同志接受了这一光荣任务，积极組織技术員和技工动手研究，起初沒有技术資料，过去也都沒有看到过制鋼絲圈机器，他們就在看到过的制造洋釘机的方法的启示下，自己繪制了制鋼絲圈

机器的草图，經過老技工同志的几天苦战，初步制出了制鋼絲圈的机器雛型。但是送料部分和冲模动作配合不好，制出的成品不能合乎要求，顧庆同同志和技工一起研究改进进料部分的设计，經過几天刻苦钻研，终于将結構原理考虑成熟，并解决了用鉄絲来代替缺少的鋼絲原料，制造出鋼絲圈。鋼絲圈的精密度要求較高，鉄絲圈要变成鋼絲圈必須进行加炭淬火和回火才能上車使用。他們在克服制造上的最后这一困难中，經過多次失敗，解决了在淬火中开始对硬度掌握不住、硬度过高容易断裂的缺点。这种自制的第一批产品G型2/0鋼絲圈送到細紗机上試紡21支緯紗，試用八昼夜效果良好，并未发现掉落、烧毁、破边、停滯等現象，細紗断头率与平时一样。細紗工人們都很滿意的說：“从做工多少年来，这还是第一回用我們自己造的鋼絲圈。”

郑州国棉五厂自制鋼絲圈的成功，不仅有着巨大經濟意义，节省国家外汇的使用，而且更加說明只要在党的英明领导下，大胆破除迷信，解放思

想，敢想敢干，依靠群众，任何我們过去不能制造的东西，都可以制造出来，并将把資本主义国家狠狠地甩到后面。

自制鋼絲圈的成功，受到紡織工业部的很大重視，十一月下旬在郑州召开了現場會議加以推广。

高压橡胶皮結 初步試制成功

棉紡織厂在大跃进中車速增快，“皮結”問題是布机車間的一个关键問題。上海国棉九厂从原来每天耗用皮結70只左右，增速后激增到1,000只以上，严重地威胁着布机車間的生产。党委会及时抓住这一点，发动大家出主意，攻破这个堡垒，个个动脑筋，人人想办法，一共想出了20多种代用品，但試驗結果，效果并不好，这个問題已成为群众最关心的中心問題。布机副工长戚紹全和邻居王树良談起这件事（王在上海市公交公司輪胎修造厂工作），可否采用橡胶来代替牛皮，經王树良同志了解布机情况分析后，認為可以試試看。次日戚紹全回厂将情况汇报給党总支，王树良也主动热情地利用业余时间到国棉九厂現場进一步研究，知道皮結要能抗高热、耐磨、耐牢，橡胶經過处理后一般可具备这些条件。在輪胎厂全体职工同志的支持下，橡胶皮結已初步試制成功。

橡胶皮結制法簡單，目前硬度試驗为75°，帆布面为90°（与梭道摩擦处），已与牛皮皮結相仿。由于制作的模子內有突头尖釘，因此制成的皮結两端都有深凹掄孔，便于两头調換使用，較牛皮皮結为佳。橡胶皮結，弹性既好，又能耐磨，且能耐高温，一般可以連續使用48小时，稍加整理后，还可繼續使用。据初步估計每只成本比牛皮皮結低0.3元（牛皮每只价1.70元，橡胶每只1.40元）。如大量生产，成本还可大大降低。同时坏橡胶皮結又可回用，这一点，更胜过牛皮皮結。以国棉九厂目前每天消耗量1,000只計算，采用橡胶皮結后，全年可节约108,000元以上。

（上海国棉九厂 訪 万 全）
續 后 杰

怎样修理皮結

周 福 津

布机提高车速后,皮結的損耗增加很多,市場供应显得比較紧张。在这种情况下,一方面应积极采取措施降低消耗;另一方面如何以最簡便的方法,修理出更多的皮結,以适应生产的需要,也是一个很重要的問題。技术革命运动中,我厂皮結修理工尹中視、徐砖头二位同志,經过刻苦钻研,先后提出修理皮結的方法20多种,經过試驗研究,以其在修理技术上比較简单,易于掌握,且在使用質量上能够得到保証的原则,总结四种方法,笔者認為比較成熟,特予介紹。

旧皮結分类

为了便于修理,且能达到提高工作效率的目的,在修理皮結之前,先把废旧皮結收集一起,按照損坏程度,进行挑选、分类,然后以其損坏輕重程度分別对待。按一般情况,皮結損坏可分以下几种:

(1) 头端炸裂:

这是皮結損坏最普遍的一种,占損坏率的絕大多數,按其損坏程度,又可分輕、重两种。修理时可以分別对待。头端炸裂的主要原因是由于皮結头端承受木梭强烈之冲击,因此容易磨損,以致炸裂。最近更因布机高速运转,木梭鉄尖温度很高,則头端炸裂现象更为严重。

(2) 腰身断裂:

这一种虽然为数不多,但也常有发现,約占皮結損坏率的15%左右。其断裂位置以在綳釘附近或尾部为最多。断裂的原因是由于打棒磨灭过多、裝置不正或梭箱大小不合要求,使皮結承受不正常之冲击力而致腰身断裂。

(3) 眼子打歪:

这种皮結从外形看来,似乎沒有損坏,但实际上已經不能使用。因其孔眼不正,容易造成飞梭,危险性很大。这在技术管理較差的工場发现較多;技术管理較好的工場則发现較少。这种皮結从外形

看来尚属完整,但修理起来却比較麻煩(可以与头端炸裂同等对待)。孔眼不正的原因是由于打棒磨灭过多,裝置不良,或梭箱寬度不对、角度不正,使皮結与木梭中心不一致所造成。

(4) 其他:

除以上所提数种以外,尚有因皮結承受过分之冲击而致皮舌松动或打垮者;或因皮結受潮或出厂質量低劣,經过打击而致周身松软者;或因胶水成分不良造成脫胶者;或因打棒弹力过小,不能迅速后退,致使皮結被綳針划成长槽者等。

修 理 方 法

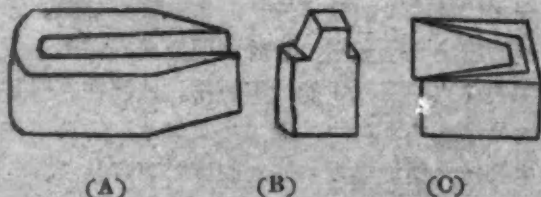
修理皮結,一般分为配料、初压、胶压、綳眼上釘、复压、整修等六个过程。为了便于叙述起見,除在配料上根据皮結損坏分类分为①削头包补法,②切头填补法,③反向修补法,④腰身接补法等四种进行說明外,其他过程均属类似,故做綜合說明。

(1) 配料:

①削头包补法:

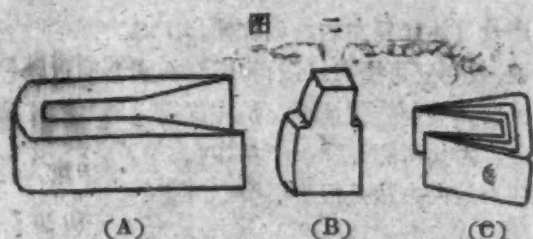
这种方法是以前皮結分类中所提头端炸裂情况較輕者为主要对象。先将旧皮結在綳床上綳去綳釘,拆下皮舌,根据头部炸裂情况切制如图一(A),并根据(A)之切制面的大小做包头皮片图一(C)及皮舌图一(B),皮片(C)包在头部以能伸过綳釘 $\frac{3}{8}$ "左右为佳,切制面要求平滑均匀。

图 一



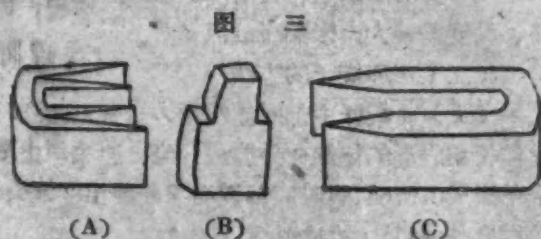
②切头填补法:

这种方法是以前皮結分类中所提头端炸裂較严重者为主要对象。因其头端炸裂殆尽,已經不堪用削头包补法进行修理,因此采用切头修补法。修理时先将旧皮結綳去綳釘,切去头部,使成图二(A),并根据(A)之切制面的大小,做成填补皮片图二(C)及皮舌图二(B)。



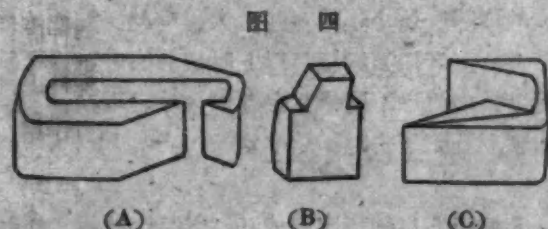
③ 反向修补法:

这种方法也是以旧皮結分类中所提头端炸裂较严重, 或曾经过修补而再次损坏者为主要对象。修理时先将头端铆钉钻去, 切去头端炸裂处, 并調轉方向, 以尾为头, 切制成图三(C), 并根据(C)之切制面做成接尾皮片图三(A), 及皮舌图三(B)。在修理方法上并不复杂, 但在使用坚牢度上比前述两种有过之而无不及。为了使每只旧皮結都能充分发挥它的使用价值, 一般在旧皮結经过削头、切头修补后, 在再次修补时, 認為头部损坏已无法再行修补时则采用这种方法。为求尾端牢固耐用, 可在其胶接处做 $1/8$ "皮肖数只, 钻孔涂胶压入, 以增加其坚牢度。



④ 腰身接补法:

这种方法是以前皮結分类中所提腰身断裂者为对象。因其断裂处有在铆钉附近及尾部之不同, 所以在接补时, 可根据其断裂地位之不同进行接补。例如, 其断在铆钉附近, 则先钻去铆钉, 在断裂处切制如图四(A), 并根据(A)切制面做成图四(C)及皮舌图四(B)。如在尾部断裂而头部损坏程度不大, 则可在尾部切削接补即可。



(2) 初压:

将已切好之皮料, 如图一、图二、图三、图四之(A)、(B)、(C)所示, 結合一体, 放入压皮結器, 进行初压, 使其定型, 時間約需一、二分鐘即可。

(3) 胶压:

皮料(A)、(B)、(C)经过初压, 已形成皮結, 然后在各切制面上涂上胶液。胶液配料以全力片、化学骨胶各50%, 加适量水分加热調合而成。涂胶后迅速放入压皮結器, 旋紧压盘, 使其胶固。約放置5~10分鐘即可取出, 胶压动作以稍快为佳。

(4) 钻眼上钉:

胶压取出后, 按定規钻眼。然后錘入铆钉, 铆钉头尾以不凸出皮結表面为佳。

(5) 复压:

上好铆钉后, 再将皮結置入压皮結器进行复压, 時間約5分鐘左右即成。

(6) 整修:

经过复压后取出, 皮結已完全做成。最后用皮刀修去表面余胶及因加压过程所造成之皮刺, 并可用砂皮摩擦, 使其表面平滑光洁。

(7) 注意事项:

① 加压时需随时注意鋼模与皮料之接触情况是否良好。

② 涂胶必須均匀, 过多或过少均屬不良。

③ 铆钉眼子、梭尖孔眼要按定規钻孔, 防止位置偏斜。

④ 胶压取出后, 最好能放置一昼夜后再行钻孔上钉, 这样可避免因钻孔上钉致使皮层脫胶。

⑤ 皮結做成后, 要放置在干燥通风之处。放置時間以稍长为佳。这样皮結可以更經用一些。

驗收标准

为求皮結修理質量的不断提高, 并防止追求产量、忽視質量現象, 可拟訂驗收标准, 予以控制。

(1) 长度 $4\frac{3}{16}$ ", $\pm 1/16$ " (以底面为准);

(2) 高度 $1\frac{5}{16}$ ", $\pm 1/32$ ";

(3) 寬度 $1\frac{7}{32}$ ", $\pm 1/32$ ";

(4) 梭尖孔眼 $1/2$ " ϕ , 深 $5/16$ ", 位置居中;

(5) 內腔寬度 $7/16$ ", $\pm 1/32$ ", 长度 $2\frac{5}{16}$ ", $\pm 1/8$ " (以底面为准);

(6) 角度 86.5° , $\pm 3^\circ$;

(7) 铆钉与皮結表面平, 允許凹进 $1/32$ ", 但不允許突出皮結表面;

(8) 表面平滑光洁, 无毛糙現象;

(9) 周身結实, 以皮結相互碰击、发声硬爽为佳。

修理皮結的方法是多种多样的，但是我們必須在符合多、快、好、省的原則下進行這一工作。上述四種方法，因其在技術上比較簡單，易于掌握，而且可以保證質量。根據試驗，在布機速度230轉/分時，其平均使用期可達300小時左右。一般皮工，經過兩星期學習後即可掌握這一工作，每人平

均日產量可達15只左右，如在使用工具方面再做一些改進，效率還可提高。目前我廠還在繼續摸索經驗，根據其頭部炸裂情況，擬在皮結夾層中墊入帆布數層，因其耐磨性強，不易炸裂。通過初步試驗，認為這種方法是很值得引以重視的。

解決細紗錠子飛油和修理錠子的方法

高 源 泉

(一) 原有細紗錠子的情況

無錫慶豐紡織廠原有細紗錠子都是直錠腳，錠杆全長 $11\frac{19}{32}$ "，錠盤直徑1"，筒管 $1\frac{1}{8}$ "，使用年限

已達20年以上（也有一批只有10年左右）。由於不注意保全保養，特別是錠帶過緊，因此損壞情況非常嚴重，同時在設計上也有缺點。具體的講，有以下幾方面：

(1) 錠腳內盛油量非常少，加滿的話，每只也只有6.4毫升。由於盛油少，錠腳很容易發熱，到夏天時更加嚴重。

(2) 飛油現象非常嚴重。一方面盛油少，但另一方面飛油嚴重而影響質量。措車加油後，用不到幾分鐘，有些錠子立即飛油，飛到鋼領上，造成鋼絲圈與鋼領表面增加摩擦，大批彈鋼絲圈，鋼領上有了飛油，花衣也容易附着，因而斷頭率就顯著上升，加重了當車工的負擔。

(3) 由於存油少，容易飛油，因此錠胆磨蝕很快。錠子回轉速度減慢。錠子慢下來後，運轉車間拼命收短錠帶，錠帶拉緊後，摩擦力更大，錠子錠胆的磨蝕更多。根據統計一只錠胆的壽命不到五個月，最嚴重的不到三個月。

(4) 錠子在錠胆口的部分磨蝕最嚴重，因此磨成象葫蘆的形狀，兩頭都比較粗，與錠胆口接觸部分磨細了，因此錠胆很難配。如錠胆眼子改小些，粗的地方就塞不下，如果錠胆眼子不改小，新錠胆也要造成錠子搖頭，因此搖頭錠子特別多，錠胆也无法配。

(5) 由於錠帶過分緊，錠帶盤重錘根本失去作用，錠帶把錠帶盤洋元上的頸圈都拉位了，在錠

腳管內壁也磨出了凹痕，當錠胆未插入錠腳時還能垂入，但一插入錠腳後，立即變成向里偏斜，因此每只錠子都是向里斜的，如果要墊平，在錠腳上墊 $\frac{1}{15}$ "還不夠。

(6) 由於以上各種情況，表現在生產上斷頭多、粘度差異大，影響了成品質量。

(二) 修理錠子的方法

(1) 將錠杆中部磨蝕的地方全部進行磨光，這樣使葫蘆形的粗細部分磨成一直，原來粗 0.801 "全部磨成 0.276 "，同時底部錠尖重新磨出 60° 尖角，這樣全長由 $11\frac{19}{32}$ "減短到 $11\frac{9}{16}$ "。

(2) 錠胆眼子改小，成為適合 0.26 "的錠杆，同時在式樣方面，進行改進，又可分成以下幾點：

① 錠胆頂口低於錠腳口 $\frac{5}{16}$ "，同時使錠杆直徑大的部分在錠腳口之內，這樣即使有油沿錠杆上升的話，碰到錠杆直徑大的部分，由於離心力作用，將錠子油洒出，仍落在錠腳範圍之內。

② 錠胆上口中部車去一部分肉子，造成一個相當大的空隙。這個空隙對回油大有幫助，錠油的油膜沿錠杆上升，到錠胆口以上時被洒出來，再延錠腳流下，如流下不通暢又會造成飛油。現在有了空隙如來不及流下去時，這個空隙還可暫時積聚一下。

③ 錠胆上口的斜度車成 45° （比較大些），同時回油槽開四條，使回油通暢。

④ 錠胆下部外圓改細，只要在平度上無影響，這樣可以增加盛油量。

⑤ 錠胆上部和錠腳接觸部分略為放粗，改成（下轉第35頁）

关于实行干部参加劳动的 几点体会

中共新秦紡織厂委员会

新秦紡織厂干部参加劳动是从1957年党中央发布关于干部参加体力劳动的指示后发展起来的。开始仅限于科长以上领导干部，后逐渐发展到全体干部，第一次劳动是修筑起一条近200公尺的馬路，为工人解决了雨天道路泥濘的头疼問題，受到群众欢迎。以后，又不定期地組織挖沟、植树、打扫宿舍、食堂清洁等公益性的劳动，但始終未形成制度，加之部分人思想不通，缺乏劳动习惯，因而时有怨言。

整风和双反运动中，工人群众的十几万张大字报，对企业管理工作和干部思想作风提出了尖銳的批評意見，要求革除不合理的規章制度，要求干部少坐办公室，多深入車間，改变脱离实际、脱离群众的主观主义和官僚主义作风。这些诚恳的同志式的批評，体现了工人群众经过整风和社会主义教育运动后高涨的共产主义热情和主人翁的責任感。在这种新的形势面前，彻底改变领导作风就成了“火烧眉毛”的迫切任务。在整改中，党委就此一問題进行多次討論，确定在全厂建立“一条龙”試驗田，党委委員和厂級主要领导干部、工程技术人员分別固定到每个工区，和工人一道劳动，一道研究解决生产中带关键性的問題，贯彻政治、技术、劳动的三結合。同时，大大压缩厂一級的各

种會議，每星期二为无會議日。领导干部每人拜一个师傅，学习一种操作技术。党群干部亦分別到食堂、托儿所帮助炊事員、保育員工作。实行以后，受到工人同志的欢迎，都说领导作风有了转变，有的工人写稿、出大字报表揚。为进一步解决全体干部的劳动問題，在40天奋战后期組織所有干部全体上陣，到車間上中班，拣杂、扫地面、做清洁，有的直接参加搖紗等操作，有的到厨房帮炊事員包水餃，作“跃进飯”，领导干部亲自上陣，有时苦战到深夜两点鐘，这样更使工人群众受到很大鼓舞，生产热情高涨，促使40天奋战任务的实现。不过，如何进一步使干部参加劳动經常化、制度化的問題，还是在推广庆华工具厂“两参一改”的經驗后才得到解决的。

实行干部参加劳动几个月来的收获是显著的，主要表现在：

(1) 在劳动中受到了锻炼，进一步改造了思想，提高了觉悟。特别是工程技术人员和知識分子出身的干部，認識到工人阶级的勇敢、勤劳和朴实，認識到書本知識是劳动生产实践的总结，因而絕大多数人改变了輕視体力劳动、看不起工人的錯誤观点。托儿所主任林士如过去看到工人身上有花毛，手上有油污，就不願和工人站在一起，经过

在劳动中工人同志对他热情关怀帮助，深受感动，检查了自己的錯誤思想。技术員苏瑞麟不会实际操作，下車間帮助值車工接头，費了九牛二虎之力，还是一个大疙瘩，經過工人耐心教后，現在已基本学会了，他說：

“过去書本上学不到的东西，今天学到了，今后决心要更好地向工人学习，把技术和劳动結合起来。”計經科出納員寇敬三过去对工人态度不够好，有时流露不耐煩情緒，这次把紗，看到工人紧张的劳动，对他启发教育很大，表示今后要改变自己的态度。

(2) 干部参加劳动后，进一步密切了干群关系。整风和双反的烈火猛烧了三风五气，但部分干部和群众的关系仍不够紧密融洽。如供应科的司云鹏分工管理原棉，过去，他和搬运工人的关系不够好，平时很少深入花栈，不了解工人的疾苦。这次到棉栈参加劳动，和工人一道搬棉花，碼包过秤，渐渐建立了感情，現在見面很亲热。在他的带动下，工人的工作效率也提高了。有的干部由于劳动态度好，还受到工人出大字报、黑板报、写詩歌贊揚。寇敬三由于劳动态度踏实，学习技术虚心，搖紗工段的工人們編了一首順口溜表揚他說：

“汗流浹背湿透衫，干部鍛炼在車間，
今天来了寇敬三，大干苦干一整天。
劳动态度实在好，把紗供应不间断，
树立旗帜称模范，值得我們来称赞。”

以往工人中流传着这样一种看法，認為“干部是管人的，工人是人管的”。干部参加劳动后，这种看法已开始消除。

(3) 推动了生产和业务工作。許多干部的亲身体会証明，参加劳动以后，使自己真正克服了主观主义和官僚主义，生产和工作上許多长期悬而未决的問題得到了解决，发现了过去从未发现的新問題。如厂长虽然每天上午在車間巡視检查生产，但实行跟中班后，感到了解的問題更加全面和系統。丙細二組产量計划长期完不成，主要是訂的計划不切合实际，計划員刁林英在劳动时发

現了，当即糾正了这个缺点，还进一步帮助小組的一个計划員和五个統計員熟悉了业务。刁林英原来是細紗工人，脫产几年来和群众的关系疏远了，过去同班的工人見面也很少答理，群众說她架子大，帮助小組解决问题后，大家由对她有意見变成尊敬她，恢复了姐妹的感情。又如供銷科采購的打梭皮圈是猪皮制成的，損耗很大，車間几次要求增加定量，供应科干部却不下去了解情况，始終認為不能开这个口。后来这个科的干部在布場参加扫車，听到工人反映，亲眼看到損坏的皮圈，才发现这个皮圈質量的确不好。不久，他們重新买了牛皮的，科长亲自推着小車，敲鑼打鼓送到車間，受到群众的欢迎。工程技术干部通过种試驗田，搞“标准机台”，也解决了不少問題。織布工場主任章劍虹、工程师陈杏棣在劳动过程中和老工人一起研究减少脫緯次布，在棧庫上加橡筋，改进C9毛刷厚度和安装位置后，使脫緯次布从原来的200匹左右降低到30匹。行政福利科李文超率領本科干部到厨房一面帮炊事員卖飯菜、烧火、洗碗，一面和炊事員共同研究節約粮食和煤炭的办法，找出許多門路。煤耗按搭伙人数平均过去每天近20兩，現在降低到6兩。两个食堂在5月份前共亏粮食13,443斤。另外，这一时期，由于干部真正深入了群众，民主作风普遍增长，能听取工人反映，不断改进領導工作中的缺点和錯誤。这有力地說明，只要干部参加劳动、深入实际，生产和业务工作就能作出成績。

(4) 干部参加劳动，鼓舞了工人群众生产积极性。几个月来，生产跃进的速度是一日千里，在全省紡織工业的一百天奋战中，我厂提前50天实现棉紗質量跃进指标，7月份中支优級紗平均达到68.6%，8月1至20日更平均达到84.6%，其中21支緯紗百分之百都是优級品。在此同时，产量、产值、用棉、用紗和成本等主要指标，也都超额完成。几年来，我厂突出地表现在日常基础性的生产技术管理工作薄弱和产品质量低

劣两个方面的落后面貌，已初步得到改变。

* * *

虽然我们做了一些工作，初步做到了干部参加劳动制度化、经常化，也有了一些收获；但由于时间短，也还存在一些问题。如

干部参加劳动时如何安排自己的政治文化学习，科长以上领导干部由于出外开会机会多，日常对外事务联系较频繁，有时发生自流现象，这都是有待今后学习各先进厂经验，进一步加以解决。

实行劳技结合，解决生产关键

常州市大成一厂党委书记 金德培

当我厂“双反”、“双比”运动转入关键整改的时候，生产上面临着棉纱、棉布质量差和用电量高三个关键问题。党委为了能够通过这三大关键的重点整改，把全面工作带动起来，于是一方面调整党的基层组织，把各车间支部书记下放轮班，跟班劳动，组织工人投入战斗，加强对解决关键问题的具体领导；另一方面组织技术人员投入战斗，并提出了“政治挂帅，依靠群众，走出办公室，深入现场，深入群众，和工人打成一片，做到劳技结合来突破关键”的号召。当时在工人中提出了“攻破关键优级纱，突破堡垒零分布”响亮的战斗口号，技术人员也提出“苦战四昼夜，纺出优级纱”的壮志豪语，劲头也不小。

离开工人，单枪匹马，

苦战四天，一事无成。

但是一开始，由于技术人员思想上的技术私有制问题没有解决，走出办公室，深入群众，到底干什么，思想上不明确，所以身在群众中，思想还没有和群众打成一片。生产关键摆得很明显，解决办法还是老一套。凭主观，靠书本，不和群众商量，关键仍旧是关键，得不到解决。这种情况，在围攻优级纱关键的开始表现得很突出。当时，工人们信心很高，满怀希望与技术人员合

作，共同研究措施，可是技术人员只相信自己，把兄弟厂的先进经验和书本上的一些理论搬出一大堆，叫工人去做。因此，工人们认为：反正你们眼里没有我们，你们要怎样就怎样吧！技术人员也很苦闷，虽然提出了“苦战四昼夜，出现优级纱”的豪语，但是因为措施缺乏群众基础，眼巴巴的四天过去了，优级纱却一批也没有出现。

工人中找到了诸葛亮，
一战告捷，遍地开花

党委针对这一情况，立即召开了技术人员会议，帮助分析这次失败的原因，指出他们的工作中没有和工人紧密结合一起、共同讨论措施的缺点，并讨论明确了出现优级纱首先要抓住解决司马来细纱车条干不匀的关键问题。事后，工程师王貽卿不止一次地到司马来车上去转来转去，但是终久说不上司马来车条干为什么最差的道理来。他想：司马来机器性能不算差，年纪也不大，为什么反而不如年代长的道勃生车呢？论机件，牵伸部分是新改装的，其他车子还不如它，问题究竟何在呢？一系列的问题，得不出答案。在纺部现场会议上，皮辊间突破指标的干劲给保全工人的促进很大，细纱保全小组会上，工人薛庆安提出：“只要技术人员和我们一起干，一定能够在司马来车上出现优级

条干。”王工程师經他这么一促，劲也来了，馬上表示：一定和大家一起研究。会后，王工程师就把滿腦子的問号向工人全部吐露了出来，他說：“你們天天和机器碰头，你們說說看，司馬来車子的牽伸部分究竟和別的車有什么不同点？”工人一听牽伸部分有什么不同点，馬上回答說：“別的都差不多，只是皮圈架鉗口比別的車子高。”王工程师一听可开了窍，皮圈架鉗口一高，紗条在牽伸过程中就要受到阻碍，这是一个大問題。他馬上去量了一下，皮圈架鉗口果真比其他車子高 $\frac{1}{32}$ ”。关键摸到了，說干就干，礼拜天义务劳动，工程师和工人齐动手，当晚就攻破关键，在司馬来車上出現了优級紗。这一下，不仅喜坏了工人，也深刻地教育了技术人員。王工程师激动地說：工人智慧真是胜过諸葛亮。”司馬来車出現优級条干的奇迹，立刻得到了表揚和传播，党委还为此召开了現場會議介紹。于是名为“諸葛亮会”的各种专业會議，得到了普遍推广，“到工人中去找諸葛亮”成了技术人員的一致口号。繼司馬来車关键解决后，又連續在細紗保全間开了“諸葛亮会”，平車工、揩車工、检修工、副工长共提出了12条措施，其中有6条肯定是有价值的。如殷德培同志提出的將利脫細紗車加压六角棒移下0.25英寸的建議，就解决了长期存在的皮輓后移得不到解决的生产关键。这种“諸葛亮会”在前道工序也解决了不少半制品質量上的关键問題，开了花，結了果。工人和技术人員都認識到，只要劳技协作，关键就可解决。

理論与实际相結合，

是打开关键鎖的万能鑰匙

要讓优級紗在紡部遍地开花，清花間棉卷均匀度不能下降到1%以下，老是停留在1.4%左右是不行的。措施还是老一套，“鉄炮要灵活”、“洋架支点要校正”等等，但是，說实在話，技术人員說是会說的，究竟

如何把这些措施貫徹下去，就成問題了。以前技术人員叫工人做，工人到底做得怎样？措施对头不对头？有没有效果？技术人員心中沒有数。这次受到司馬来車出优級紗“諸葛亮会”的启发，也就鑽下去和工人一道研究了。在检查鉄炮时，就和工人研究如何能达到“鉄炮灵活”。工人胡文生提出：如果把鉄炮調节棒下面的“来而”改成由几粒废弹子組成的一个架子，調节棒就一定能够灵活。一經試驗，均匀度馬上提高了28%，接着老师傅蔡庆生在校洋架支点中也找到了窍门，方法简单，校得正确，于是棉卷均匀度最低降到0.8%，关键攻破了。就在这个晚上，紡部各工种在劳技协作下，解决大小关键5个，出現奇迹12处，第二天终于成批紡出了优級紗。工人們說：“我們的实际，加上技术人員的理論就鑄成了万能鑰匙，用这把万能鑰匙，什么关键的鎖都打得开。”技术人員在实际工作中也体会到：“非弯下腰向工人学习不可”，打破了“技术私有制”的思想。

要不是工人支持，

措施还在書本上

劳技結合之花开到了織部，在解决节电关键方面也出現了动人的事例。織部每千公尺用电94度，在常州算是先进的，但是比起南京来，还相差10度，这次要求达到88度，确是一件不容易的事。蔡工程师翻遍了兄弟厂的先进經驗，提出了两大措施：一是开冷車加油；一是加120度車油。开冷車加油措施下达了两个礼拜，但是用电量仍降不下来。原因在哪里呢？一个星期一的早晨，还只有四点钟，蔡工程师就赶到了車間，检查措施的貫徹情况，結果发现冷油未热透不能起作用的問題。但是要把油温热，時間又赶不上開車，怎么办呢？他就和工人研究，經過一討論，工人提出买一只热水瓶，隔夜把油温热灌进去，星期一就赶得上開車了。蔡工程师一听，从心里服貼了工人的智慧。第二个

措施貫徹中也遇到問題，因為120度車油太薄，油一加就會濺在布上，造成油漬布，織布工有意見。蔡工程師就找保全技工丘全生研究，提出了牽手婆司加裝遮板，問題立即解決了。目前，棉布千公尺用電已經下降到88度。蔡工程師對這件事很感動，他說：

“要是沒有工人支持，節電措施仍只好留在書本上。”此外，在紡部、織部、機電部都是運用這種方法，解決了不少問題。

通過勞技結合，實現又紅又專

經過前一時期的實踐，我們感到對技術人員除日常的一般的教育外，更重要的是組織他們在實際勞動中提高他們的覺悟，培養工人階級的感情，改造世界觀。特別是組織他們在實際勞動中與工人群眾緊密結合在一起，進行勞技結合，能使他們最自覺、最實際、最有效地改造自己，把他們逐步改造成為又紅又專的工人階級的技術人員。從過去工作中，我們感到勞技結合的形式有下列幾種：

①“諸葛亮會”形式的專業會議。這種形式最適宜於解決一些突出的、刻不容緩的

小關鍵，哪里有關鍵，就在哪里找“諸葛亮”解決。通過這種會議，可以充分發揮工人的智慧和實際經驗，也可以促使技術人員向工人學習實際知識。理論與實際結合，關鍵就可以迅速解決。

②技術研究組的形式。這種形式適合於一時不可能解決的重大關鍵，其中大部分又是涉及到一些重大技術問題。但是，它的特点是經常把技術人員和工人組織在一起，相互研究，共同提高，促進關鍵問題的解決。

③上技術課和科普講座，幫助技術人員和工人訂互助合同。一方面系統地提高工人的技術理論水平，另一方面可以使技術人員學習到工人的實際經驗，並把實際經驗提高到理論上來，使實際和理論緊密結合起來。

④組織技術人員到先進廠參觀學習，擴大眼界，打破保守思想。

⑤組織技術人員深入車間參加勞動，與工人同吃、同住、同勞動，在實際勞動中克服主觀片面、因循保守、個人主義等思想，樹立牢固的群眾觀點。

（上接第39頁）

留作與鉀肥混。放走的清液經化驗已不含有氮，證明所需要氮源大部或全部從沉淀中得到。

（2）沉淀物與鉀肥的混合：將煤灰（植物燃燒後的灰最好，但數量不多，也可用其他含鉀的灰）磨細成粉，用100號篩子篩出，然後用得出的沉淀與煤灰混合。沉淀物與煤灰的比例為1:10（即50斤纖維水沉淀出1斤沉淀物，與100斤煤灰混合），混合後烘乾（或曬乾）磨成粉，即得有機氮、鉀混合肥（生產過程與有機氮磷混合肥略同，圖略）。

上述三種肥料，在生產過程中均用土法。生產過程非常簡單，一般具有初小文化程度的工人農民，只要學幾小時就可以生產。同時，生產設備也非常易辦，廠房不用設計，只要搭上一些草棚，挖

上貯水池就可以生產。上述幾種肥料，第一種制硫酸銨，成本較高，同時收集氮以後的廢水中尚有大量的不能蒸發的有機物被遺棄，因此這種方法尚值得研究。第二種有機氮磷混合肥，價格比較便宜，每斤成本約6~7分錢，如果用磷灰粉直接與沉淀物混合，不經過升溫濃縮，則成本還會低些，但有的地方沒有磷礦石，不易大量推廣。第三種有機氮鉀混合肥，原料是煤灰和草木灰，到處可找。初步計算成本每斤不到一分半，肥效也高。

用纖維水製造有機混合肥，目前還只是開始，需要通過實踐不斷改進。這是纖維工業資源綜合利用的一個方面，我們應該加以重視，化無用為有用，讓成百萬噸被拋棄的纖維水變為化肥，積極地支援農業戰綫上的大躍進。

干部半脱产，同样能领导好生产

叶宏規 何斯福

苏州印染厂是以絲綢印染加工为主，并有一部分棉紗絲光、染色加工的工厂。全厂共有400多职工。工厂的規模虽不大，但是生产工艺过程却比較复杂，車間也較多。整风前，由于领导上只考虑“要管理得好，就要有健全的科室組織”，因此，設有四課、一室和十个車間。管理人員占职工总数的15.3%。部門多，矛盾多，官僚主义严重，本位主义突出。厂級领导干部整天忙于开会、接待来宾、調解工人糾紛、处理事务工作等，根本沒有時間深入車間，而科室工作則人浮于事，如有一个統計員，每天只有2小时的工作，整天擱脚、看报、吃飯、睡覺。干部中“五气”俱全的实习生李××冬天下車間还捧着个热水袋，工人見了她好笑，而她自己却不覺得臉紅。

关键在于人人政治挂帅

在整风和双反运动中，大量暴露了工厂管理工作方面的落后面貌。当时厂級领导立即研究怎样进行整改，經過三次認真的討論，根据厂小、人少、生产过程复杂的特点，調整了組織机构，同时，比較彻底地解决了干部的思想問題和一些落后于生产的管理制度。全厂設了一个联合办公室；取消車間一級机构，改由厂长直接领导生产小組；課室人員由38人一下子减到12人，并全部实行半脱产。車間主任、課長下放到小組，并有一部分課長、車間主任直接下放到車間参加生产。实行这一制度后，几个月来，生产总值月月上升，如五、六、七連續三个月全是“滿堂紅”，超額完成計劃220.06%，增长数120%，单以5月份来講，就比4月份增长36.41%。苏州印染厂在“高速、高产、高質、高技术”运动中，工作搞得也很出色，真正做到“人少办好事”，到处呈现新气象。

但是，在实行干部半脱产的过程中，并不是一帆风顺，而是經過了一番思想斗争的。开始时有些人認為：“种試驗田可以，半脱产难”，“一般干部可以，具体业务干部难”。理由是：“人員已减少三分之二，工作很忙”；“厂級领导干部事情多，怎

么办？”“收付款項带算帳，如要参加半天生产，这些工作就要停頓”等。这些問題，經過辯論，由于大家思想挂了帅，都一一获得了解决。特别是看到济南成济面粉厂干部半脱产的經驗后，大大鼓舞了每个同志，大家都提出：別人能办到的，我們也一定能办，坚决要办好。”

工人参加管理，进行业务改革

如何使干部半脱产的制度經常化，是一个重要問題。苏州印染厂的措施是本着“大权独攬，小权分散（即大的問題由厂长决定或提交党委集体討論决定，小的問題由車間或部門自己解决）”的精神，把一部分具体行政管理工作，交給工人群众自己管理，以减少领导干部的事务性工作。現在全厂生产部門各小組的工人，都参加了技术、原材料、劳动、考勤、計劃經濟等管理工作，很多行政工作、业务工作都由工人自己研究解决了。行政上也取消了生产汇报會議；财务工作方面，改进了凭单日記帳的方法，效率提高两倍，并改进和减少了大量报表。这样就保证了领导与干部参加劳动的时间。为了不影响正常的业务工作，干部参加劳动的时间，有的确定在上午，有的是下午，固定下来，向群众宣布，以取得群众的监督。目前已作到了制度化和經常化。

发挥組織作用，加强集体领导

领导干部一半時間参加劳动后，如何掌握工厂的全面情况呢？苏州印染厂的办法是：发挥各級組織作用，加强集体领导。坚持了每星期召开一次支委会的制度，研究决定重大問題，各支委具体分工，分头貫徹。同时加强了业余時間的碰头会，及时交換情况，处理問題。支部書記参加劳动后，初步改变了有些支委的依賴思想，发挥了大家的积极性，也加强了集体领导。厂长也直接加强了与生产小組长的联系，并規定了联系制度。这样，不但不影响工作，而且对全面情况的了解比过去要深透得多，处理問題也及时了。

到生产中去领导生产， 到群众中去领导群众

领导干部只有到生产中去，才能熟悉生产，而且一面领导生产，一面学到了本领；领导干部只有到群众中去，才能领导群众，才能和群众打成一片。干部实行了半脱产后，通过在“試驗田”里劳动中摸索到的經驗，领导全厂生产和运动。如厂长一边参加劳动，一边学习兄弟厂的先进經驗，和工人同志共同試驗，在6月份試驗成功美丽綢“一浴炼染法”，不仅可以节省原料，而且还可以提高質量，今年內可节约8万元。这一改进，直接影响并推动了群众技术革新的热情。又如支部書記跟班种田后，深入了解了群众的思想情况，掌握了群众思想动向。因此，政治思想工作比过去作得更深入細

致了。如有些同志一贯比較落后，書記跟班种田后，也摸出了思想根源。通过个别談話及生活上的接近，这些同志很快有了转变，不但轉为积极，而且在各項运动中起到骨干作用。

总的来講，在企业中实行“两参一改”，不仅有力地推动了企业各方面的工作，而且也培养了又能劳动生产、又能管理企业的全面人才，改变了干部的工作作风，好处是說不完的。

目前，苏州印染厂不但生产搞得很好，“短距离突击卫星”放得高，而且全厂职工都遵循着党的“元帅領先，先行突出，各項工作跟上”的指示，大搞群众运动，大鬧技术革命和文化革命，决心为又多、又快、又好、又省地完成各項工作、坚决貫徹总路綫而努力！

革新企业管理工作的范例

李 天 佑

西北国棉一厂經过推广庆华厂經驗，对企业体制、管理业务等进行了全面的改革，对过去的管理制度、领导方法、科室与車間，以及干部与群众的关系有了显著的改善。基本上扭轉了机构重叠、制度繁瑣和手續复杂的現象。使企业管理工作进一步为生产服务，对全面生产大跃进起了积极的推动作用。主要表现在以下几个方面。

体制改革促进了生产管理的加强

取消了过去的小車間制，設置了紗、布工場，并将保全保养合并划归工場統一领导。在工場內設置工場主任、保全保养副主任和三个輪班主任，統一领导三个大輪班的生产。采取这种組織形式，就从根本上消除了車間与車間之間的相互扯皮現象，加强了生产中的协作配合和执行計劃中的全面观点。因而，长期解决不了的問題，现在得到了解决。如紗布質量指标和用棉、用紗量指标的管理，改革前由于小車間管理工作的局限性，各車間只負責本身的有关指标，对棉紗、棉布的質量指标和用棉、用紗量指标，車間就无人負責。其结果是車間指标虽然完成了，但成品指标有时却完不成。改为大輪班統一领导后，这些指标統一由紗布分場管

理，因而工場在实现計劃指标时，就能照顾各工序之間的关系，各工序之間也能互相协作。如过去准备車間为了完成上浆率指标，以潮代浆，影响織布的断头、断边增多，織布間虽有意見，但始終得不到解决。改为大輪班后，上浆服从棉布的質量要求，矛盾解决了。保全保养合并前，工作中各行其是，扯皮糾紛很多。由工場統一领导后，扯皮的事情大为减少。特别是保全保养技术力量能够集中使用，对机器状态統一負責到底，工作效率显著提高。

在实行大輪班生产管理后，工序与工序之間的关系密切了，大家都能为着成品指标的完成而协同动作。但在一个工序的三个輪班之間的联系和統一管理还不够密切，缺乏专人负责統一組織，对“块”的管理有放松的傾向。发现这一問題后，該厂对輪班管理采取了“条”“块”結合的办法，即每个輪班主任全面負責輪班工作，同时分工重点抓一个工序到几个工序，“条”“块”兼顧，使生产管理工作进一步加强。

权力下放后发挥了基层管理的积极性

在人权方面，对工人开除以下的处分权，下放

工場掌握：工人五天以內的事假、由輪班長批准，一天以內的事假由小組長批准；學徒工的轉正，工人的升級，對技工培訓和對實習生的實習指導，以及生產小組長的選舉審批權限，由廠一級下放工場負責；工場內部同工種的調動由工場掌管，小組以內人員的調動由小組長負責。在財權方面，過去的技术措施追加預算，不論大小均由廠級審批，現在改為15元以下的由小組長掌握，40元以下的由輪班長批准，150元以內的由工場主任批准。技術權限方面規定了除機器改動不能恢復原狀的，必須由上級批准外，其餘均下放由工場負責。在管理權方面，對小組的作業計劃、材料預算金額範圍內材料品種之間的調整使用、低值易耗品的管理、丟失賠償、機配件的修理領用等，均交小組負責管理。由於權力下放，大大減少了辦事層次，提高了工作效率，發揮了基層管理的積極性。改變了過去事事問科室，件件經廠長或車間主任審批的情況，減少了各級領導的事務工作。同時，權力下放後，群眾管理的積極性也調動起來。如過去工人不掌握用料計劃，計劃完成的好壞，平時心中沒底，現在下放工人小組管理後，小組材料員和工人都能經常關心計劃的完成。因此，群眾反映：過去是大家用料，一人節約，現在是大家都用，大家注意節約。

現場辦公，使科室工作深入實際、 面向生產

過去廠內的機構設置和人員配備是強調上下對口，局里有什麼處，廠里就有什麼科，科室有什麼事，車間就設置什麼員。因此，層次重疊，報表繁多，科室人員終日忙於編制報表。實行現場辦公後，科室計統核算人員搬到現場工作，實行了一套幹部兩套用，既是科室的人員，又是車間的人員。計統核算資料合一了，由現場辦公人員一次過手。對計統工作採取“一竿到底”的作法，從編制企業計劃到下达小組生產指標均由一人負責辦理，使企業計劃與工場計劃統一起來，克服了过去計劃指標層層下达，統計報表層層上報的重复手續。工場報表與科室報表變為一套，使計統報表由170種精簡為14種，減少了91.76%。全年可減少計算統計數字464万多筆，計劃經濟科和生產車間的計統人員由改革前的25人減為10人，精簡了60%。改變了科室幹部依靠報表數字坐在辦公室辦事，缺什麼向車間要什麼，不深入實際的工作作風。現在計劃經濟科所需要的產質量、速度、試驗等生產日報均由現場

辦公人員自己搞，數字準確而又及時，並且及時為工場各級領導提供資料、反映情況。科室幹部面向生產，車間幹部擺脫了事務圈子，因此就有充裕的時間去研究考慮生產上的重大問題。

規章制度的改革，便利了生產， 便利了群眾

在改革規章制度過程中，該廠對各項經營管理制度要求作到面向生產，信任群眾，一切為生產服務。在材料管理方面，廢除了過分強調牽制監督的規定。過去採購材料從開付款單到進料登帳，先後要經過18道手續，買一把毛刷也要由計劃經濟科審查。供銷發料規定先由材料員作計劃，車間主任蓋章，然後由供銷科材料組審查，科長蓋章，最後到倉庫領料。過去織布車間主任每天僅領機器配件就要蓋100多個章子。工人到供銷科領料規定不能進倉庫，發料員給什麼，就領什麼。工人反映：倉庫是禁地。現在改為在紗布工場設置材料供應站，供銷科送料上門，工人直接到供應站領料，廢除一料一單制，使用計劃領料單（領料單與用料預算合一），根據月度計劃到供應站簽个字，三、五分鐘就可把料領回來。工人說：“在供應站領料不但手續簡便，還可以自由挑選，和百貨公司差不多”。過去凡未列入計劃的材料，無論需要緊急與否，必須辦了追加手續才能領用。現在改為在總的計劃金額範圍內，用料數量和品種可以相互調劑使用，大大便利了生產。對於車間生產上緊急需要的材料，可先行採購，再辦手續。又如過去財務制度規定：生產材料、大修理材料、專用撥款材料要三套資金、三戶核算、三攤保管，使同類材料形成積壓，人力物力都有浪費。改革後，把企業內的各項材料（基建除外）合併為一個材料帳戶核算，各類材料可以調劑使用，大大簡化了手續，並使資金得到充分利用。作業計劃的編制程序，過去是科室對車間，車間對輪班，輪班對小組，層層下达，層層上報。現在改變為小組指標由工場下达，不僅使廠級計劃與車間計劃密切結合，而且減少了層層轉遞手續，提高了計劃的正確性。衛生所過去和一般科室一樣上常日班，門診擁擠不堪，現在實行跟班醫療和日夜交叉制，職工在24小時內均能就診，節省了工人掛號候診時間，加強了預防治療，因而發病率減少。

簡化手續，使科室幹部擺脫了 事務圈子

由於過去過分強調統一集中，全面系統，層層控制，相互制約，以致造成工作量龐大，手續繁瑣。

如核算一种产品成本要按工序、产品和项目进行，以致分配比例达40种之多，改革后产品成本分配比例由40种简化为3种，计算手续全年可减少194,000余次。过去四个人两天算出，现在两个人一天就算完了，工效提高3倍以上。在工资计算方面，将过去的五、六种工资计算表合并为一张，制订了各种工资对数表，使全年工资计算手续减少49万余次。因此，工人经过短期培训后，很快就掌握了工资计算业务。过去车间领料，从编制计划到仓库领料，先后要经过5道手续，现在只要计划编制后，工人即可按计划到供应站领料。另外，过去对产品销售、缴纳税款等采用托收承付结算方法，每天需要办理

托收手续；交税款和电费要经常填交款书、开支票。现在改为计划结算，通过银行划拨转账，由过去的每个人半天工作，简化为几分钟就办完。由于手续简化，科室干部计算和填写报表的工作量大大减少。过去计划经济科财务会计人员有14人，经常加班加点，现在精简为7人，消灭了加班加点现象。

经过上述业务管理的改革，不仅为干部参加劳动、工人参加管理创造了有利条件，而且克服了领导作风上的官僚主义和教条主义，使企业管理工作真正面向生产、面向群众，有力地促进了生产的发展。

当计划为群众掌握了的时候

吴 榕

我从事计划统计工作虽然已有两年，对计划管理、计划指导生产、统计为生产服务等等的道理，似乎也懂得一些，但是通过最近的一些工作，才使我真正地懂得它。

事情是这样的：在最近的高速丰产运动中，为了进一步把生产计划层层下达下去，而且要及时发现問題，了解计划完成情况，以便开展竞赛、促进生产，在细纱间除采用分工区、分机台成秒过磅外，并且规定每2小时结算一次，立即公布工区成绩，把“马后炮”变为“马前炮”，使群众心中有数。计划完成得好，再加劲干；完成得不好，也好急起直追。

在采用这个办法后，在宣传鼓动工作的配合下，效果很好。各工区的所有工人，为了更好地

完成生产计划，为了集体荣誉，都非常关心生产成绩，主动地加强了车速管理，力求减少停台、空锭，并相互监督与帮助，来提高生产效率，增加产量。由于这样，使生产得到稳定与提高，放出了高产卫星。

在以前，不要说生产计划的编制没有群众基础，就是计划的下达，也只是下达到车间为止，至多安排个日历进度表。究竟每个班、每个小组要完成多少生产任务，广大的群众是不知道的，逐日的计划完成与否，也只有少数几个人知道。结果往往是月初松，月中抓，月底紧。完成或完不成计划，似乎与群众无关，这是错误的。

生产计划的完成必须依靠群众。为了使计划为群众所掌握，计划的编制也要通过群众。应该

把怎样完成计划先由领导提出初步意见，如车速、措施、效率（包括落纱时间、空锭率、断头率等等），交给群众讨论补充修订，然后编成计划再下达给工区与个人，由工区作为计划管理的主要执行者。这样，从群众中来，到群众中去，使完成计划得到有力的保证。

以前所以没有这样做，原因是大家习惯于走行政路钱，不走群众路钱。尤其是在大跃进以前，生产任务不太紧张，甚至笃定完成，暴露不出这个问题。在大跃进的高潮里，生产任务重了，如果还是用老一套的办法，肯定是不能完成计划的。要想完成，必须大走群众路钱，把计划交给群众掌握，同时统计必须为生产服务。

通过最近的工作，我进一步认识到，生产大跃进，不只是经济战线上的跃进，也是业务上的跃进。对我来说，是在上生动丰富的红专课，而这门课，唯有到群众中去，通过实践才能学到它、学好它。

蠶絲廠應大力做小蠶折、節約原料

范 順 高

節約原料，是我們長期的任務。尤其是當前蠶絲廠節約原料，更顯得特別重要。

今年來，蠶絲工業在生產上進步很快，尤其是通過高速、高產、高質、高技術運動以來，更有顯著成績。如單位產量，從過去的3兩/時提高到6兩/時，有的廠單位產量竟超過半斤/時，達到12兩/時；質量上一般達到三A以上，並出現了六A級和無切斷生絲；正品率也經常在99%以上。由於我們高產高質，使生絲在國際市場上，得到空前的发展，壓倒了日本。

但是，我們蠶絲生產上當前存在着一個嚴重問題——原料不足。今年春、夏、秋蠶生產，雖則比往年有所提高，但由於受着桑葉的限制，其增產數量，遠遠跟不上蠶絲生產上高速度生產的需要。原料不足的問題，影響着蠶絲工業的正常生產。

蠶絲廠原料不足，進一步又要影響到綢廠的生產，更重要的是會影響到生絲和綢緞的外銷任務。因此，當前在蠶絲工業中如何大力節省原料，不僅具有經濟意義；而且有重大的政治意義。

目前蠶絲廠在節約原料上，是有很大潛力的。每百斤絲節省几斤，甚至十多斤，是完全有可能的。譬如：同季原料，有的廠蠶折在295斤以上，有的廠還不到275斤；同一庄口、同一日期蠶絲，有的工人蠶折僅270多斤，而有的工人卻超過290斤以上。再從造成蠶折大小的長吐和汰頭上看，長吐率最大與最小相差3%以上，汰頭率（繭衣率）最大與最小也相差2%以上。這就能顯著的看出，廠與廠、工人與工人間，蠶折差距較大。這就值得我們認真總結經驗，虛心學習技術，學先進、趕先進、超先進，掀起一個節約原料的高潮。

在蠶絲廠如何做小蠶折節約原料呢？我提出以下幾點意見，供作參考：

（一）積極改進工人的索理緒操作和除蛹程度。蠶絲操作好壞，是做小蠶折的關鍵性問題。因

為除蛹質好壞以外，蠶折大小主要決定於蠶絲操作。如雙手總把理緒，多拉清絲，繭村除得過早，薄皮甩得太厚，茧子二重索緒等等，就會使長吐增加，出絲量減少，蠶折增大。

蠶絲操作對做小蠶折，主要應該抓住下列幾點：

①索緒貫徹“三定”。

所謂“三定”，是指索緒時間、量、溫度必須保持一定。因為：索緒時間越長，已索到的有緒茧，又被索緒帶進行索緒，即二重索增加，好絲浪費；索緒量多，索緒時茧的流動不方便，既減低索緒效率，又要增加二重索；索緒溫度過高，一方面影響絲膠溶解過度，另一方面也使索緒時長吐增大。所有這些，都能較顯著的增大蠶折。但是，索緒時間過短，量過少，溫度過低，又會降低索緒效力，影響新陳茧正常供應。所以，一般新茧索緒時間在1~1.5分，旧茧索緒時間在1.5~2.5分；索緒量以平鋪鍋面（約80粒左右）為宜；索緒溫度在195~200°F為適當。

②理緒採用單手理緒和雙手撮糙。

所謂單手理緒和雙手撮糙，是以一只手近高水面理緒，理至80~90%有緒茧時，進行炒茧，并把個別毛糙茧拿出，採取個別撮糙。這樣，由於一只手理緒比兩只手理緒高湯面近，每理一次緒拉的緒絲短；並由於個別撮糙，也不影響其他有緒茧的好絲被拉掉，就能做小蠶折。

③除蛹做到起皺擦掉。

繭村原是蚕茧繅至內層、茧不成形、茧絲紊亂、不能繅取絲的部分。若在擦除繭村程度上稍不注意，對蠶折的影響極大。因為蚕茧繅至內層時，多繅或少繅几十公尺，用肉眼是不易鑒別清楚的。但多擦除的茧絲，却占整個茧絲的百分之几，這對蠶折也就得增大百分之几。若以300斤蠶折計算，增加擦內層2%的茧絲長度，蠶折就要增大3~4斤。

所以在繅絲上必須做到起皺落蛹。即當蠶茧繅至內層茧層呈將破未破起皺時落掉最為適當。過早要增大繅折，過遲要造成操作忙亂，增加停歇。

為了解繅絲緒和除蛹操作對繅折的影響，我

曾在一個中等技術水平工人中，以同一原料、同一煮茧程度，掌握不同的繅絲緒操作和除蛹程度，進行繅絲試驗，得其繅折如下表：

操 作	索 緒 時 間 (分)				索 緒 茧 量 (粒)				索 緒 溫 度 (°F)				除 蛹 程 度			
	1	2	3	4	60	80	100	120	195	200	205	210	吊	起皺	未皺	較厚
繅 折	282	282	285	812	288	282	283	285	282	282	284	285	279	281	289	294

(二) 努力提高蠶茧解舒

蠶茧解舒力高低，固然確定於飼育、烘茧等方面，但在繅絲廠中能經過適當處理，或者加入適當解舒劑，也能促使蠶茧解舒提高。蠶茧解舒好，茧層繅絲率高，繅折可小；若解舒差，一粒茧經過多次索理緒，長吐屑物增加，薄皮也易甩厚，而增大繅折。

要提高解舒，必須改進煮茧、適當使用解舒劑和改進工藝操作。現分述如下：

①在煮茧方面。

近年來蠶茧茧層較厚，內層不易煮熟，外層易趨向表煮而過熟。這樣，就形成外層過熟，而屑絲長吐增加；內層不熟而落緒，增加索緒長吐。因此，煮茧上必須貫徹防止外層過熟，充分煮熟內層，以達到內外層均勻適煮的要求。其方法，可採取低溫長時間煮茧，增加中水用量，上槽使用浸水前處理，有時還可降低低溫溫度和提高蒸煮室熱量等。

②在工藝操作方面。

在工藝操作上提高解舒，主要是煮茧，繅絲過程中如何做到熱茧熱繅。因為經過煮茧後的茧層絲膠，是處在膨化軟和狀態，若能及時繅絲，則茧絲高解容易，落緒茧少而提高解舒；老煮熟茧擱置時間長，遇冷而使絲膠凝固，則增加茧絲高解抵抗力，落緒茧增加而顯著降低解舒。要做到熱茧熱繅，主要是：在煮茧上必須根據繅絲產量密切配合，及時而適量地供應煮熟茧，並不將煮熟茧擱置；在繅絲上應掌握台面持茧量不能過多（一般單車在1.5~2.5桶，雙車在2~3.5桶），操作上做到茧送到立即進茧，先理的茧先繅。

③在使用解舒劑方面。

解舒劑是用來幫助絲膠軟和膨化和適當溶解的藥劑，其種類也較多。但要達到不影響生絲質量、價格又便宜的理想解舒劑，尚是少數。據浙江紡織

科學研究所在試驗提高解舒時的解舒劑有：矽酸鈉、碳酸氫鈉、磷酸氫二鈉等的鹼性解舒劑；硫酸鈉、氯化鈉等的中性鹽類解舒劑；活六漂、臍加漂等的膨潤劑。從試驗成績來看，各種解舒劑對提高解舒都有效果，其中以碳酸氫鈉和硫酸鈉混合劑成績最好。其次是鹼性解舒劑中的磷酸氫二鈉和碳酸氫鈉，中性鹽解舒劑中硫酸鈉。

碳酸氫鈉和硫酸鈉是一種比較理想的解舒劑，因為它是鹼性解舒劑和中性鹽解舒劑混合使用。這樣，既可防止因使用鹼性解舒劑用量多而使絲膠溶解多、絲條脆弱，又能防止因用鹽類解舒劑用量多使絲膠凝固沉澱、被絲條吸着，而損傷絲質，以及用量少時，不能提高解舒等缺點。

(三) 加強蠶茧倉庫的防燥防霉工作

加強蠶茧倉庫的防燥防霉工作，主要是保持蠶茧的合理回潮率。因為蠶茧的茧層是一種蛋白質纖維，蛹體又是含有大量脂肪和蛋白質的物質，很易受細菌繁殖腐敗變質。同時茧層絲膠很易受溫濕度影響而引起變性，而減弱強伸力。干茧含水過多，茧子要霉；含水過少，絲膠甲轉化為絲膠乙，難溶於水，同時絲質也變脆弱。這就在煮茧、繅絲上增加困難，繅折增大，原料浪費。所以蠶茧在倉庫保管工作上，也是十分重要。

但是繅絲廠在原料保管上，往往有疏忽的現象。這一方面是由於部分地區的蠶茧，由商業部門收購保管，在他們思想上有寧燥勿潮，以便不生霉變的片面觀點；有的地區，原料蠶茧由絲廠保管，但也往往只重視繅絲生產，對蠶茧保管也有放鬆。

蠶茧回潮率，應在不同季節中保持不同的回潮率。一、四季度氣候乾燥，含水分可多些，二、三季度氣候潮濕，應保持少些。一般蠶茧的茧層回潮率，可掌握如下標準：

月 份	1~2	3~4	5~6	7~8	9~10	11~12
回 潮 率	11.5~12.5%	11~12%	10.5~11.0%	11.0~11.5%	11~12.5%	12.5~14%

在不同季节掌握蚕茧合理回潮率的方法，一般是：

①春冬干燥季节，应大力防燥。

春冬季节，气候干燥。缫丝厂每当西北风一发，蚕茧难做。这就是因蚕茧中含水分少，引起丝胶变性的缘故。我曾在57年秋冬季，以同一原料测定茧层回潮率，其秋季回潮率达13%，而冬季只有10.5%。防燥，可以采取布湿的方法。但最方便又经济的方法，是采用自然空气给湿。如每隔三、四天，在早上3~6点钟时，打开窗子，使其吸湿；或者是在雾天与雨天打开窗子二、三小时，使茧吸湿。

②夏秋潮湿季节，应大力防霉。

每当黄梅季节和秋雨绵绵的时期，霉菌最易繁殖，霉变发展非常迅速，所以要做好防潮防湿工作。防潮防湿工作，除改善仓库密闭条件，还必须经常检查茧包和反压，并掌握库内相对湿度在70~75%。一般是利用自然空气排湿来掌握湿度，如室外湿度低时，打开窗子，让湿气排除，并掌握早上迟开窗，晚上早关窗，以防止潮气侵入仓库。

③夏天高温季节，应大力降温。

夏季的高温辐射热，会使蚕茧水分过度蒸发，

致使茧层回潮率减少，而影响茧层丝胶变性。因此，必须着重调节温湿度。调节的方法，可采取库内降温布湿，但一般都利用自然降温。如在上午十时到下午七时不开门窗，使外界高温不侵入库内；而在晚上12时后、早上6时前，把门窗打开，使阴凉空气进入而降低温度。

(四) 改进选茧工艺设计

改变选茧工艺设计，也可增加可缫丝的原料，从而增加生丝量，做小模拟。过去我们在选茧上，往往只重视茧质，过多的把下脚和次茧剔除，或者是把上茧与下茧间的二戳茧，选入下茧和次茧内。如有些畸形茧、黄斑茧都当作下茧，有些印头茧、柴印茧都当作次茧，这就扩大了下茧和次茧成数，相对地减少了上茧，增多了毛茧耗用量。在当前缫丝原料缺少的情况下，在选茧工艺上也应有所改进，即可以上車繰的一茧一絲，应全部上車繰成生絲。如有的厂采用毛茧选茧后即煮茧，以减少茧在煮茧上损耗的外层精絲；也有的厂将黄斑茧、烂茧、甚至穿头茧等，也上車繰制內銷絲。总之，在选茧工艺上，应想尽一切办法，使其提高上車成数，增加生絲量。

(上接第23頁)

17/32°，这样将錠脚内部磨蚀处車光与錠胆密接。

⑥錠胆下部油槽高低开得适当，使錠尖部分能沾到錠油，保持錠尖部分的潤滑。

⑦錠胆弹簧的槽子开成两面，如錠胆里面磨蚀可再调一面再用。

⑧錠胆上的回油眼，只开在顶部和錠杆接触的地方，中部不再开回油眼，使錠子油不在中部循环，一直到錠胆口循环。

(3) 錠脚眼子改大，配合新的錠胆，同时内壁眼子放大，增加盛油量。

①錠脚口的地方再挖去一些肉子，使回油方便，同时还可有暂时的积聚。

②錠脚上部改成17/32°将原有的磨痕車去。

③錠脚下部(在螺絲帽吃力部分以下)內径車大，增加盛油量至13.3毫升。

④錠脚內的弹簧槽子略为加深。

经过这样修理后，錠子叉和新的相差不多，如果使用时注意保全保养，那么再用10年也没有问题。

(三) 修理后的使用情况

经过修理后的情况有以下几个特点：

1. 錠脚的温度降低了，錠子油盛油量多，每14天加一次油(现在槽車每隔七至八天輪轉一次)。

2. 飞油問題基本解决，过去因飞油而临时采用的錠脚遮板现在可完全不用。

3. 摇头錠子改进很多，錠子本身垂直，如果龙筋水平正确的話，一般校水平錠子非常容易。

4. 錠胆和錠子磨蚀現象减少很多，使用情况良好，錠胆损坏很少，估计每只錠胆至少可用三年。

5. 錠带张力放輕，这对錠子保养关系很大，但要減輕錠带张力，必须錠子部分正常，回轉灵活后才能实现。现在修理过后，錠带张力就可以減輕，磨蚀就更减少，对节约用电，也起了很大作用。

生絲質量 世界第一

沈仲興

一顆大衛星上了天

十一月五日下午，地方國營無錫市蠶絲第一廠，突然响起了一片欢呼聲。職工們互相轉告着局驗結果：“七A無切斷，七A無切斷”。全廠職工的心沸騰了，跳的跳，蹦的蹦，個個笑容滿面，人人心花怒放，異口同聲地喊出：日本給我們壓倒了！日本給我們壓倒了！日本只有五A、六A，我們却有七A無切斷。我們一個廠一個月出的五A級以上生絲，比日本一個國出的五A級以上生絲還要多；日本1957年上半年总共只出40件五A級，而我們一個月就出了49件五A級以上生絲（其中五A級28件，六A級16件，七A級5件）。至于七A無切斷生絲，全世界都沒有。

七A無切斷絲出來後，省委書記、省長惠浴宇、宮維楨同志、市委書記江堅同志等都來廠親加勉勵。省紡織工業廳打來了電報，祝賀：“生絲質量，超過日本，達到世界第一”。

政治挂帥、大搞共產主義教育 是衛星的運載火箭

七A無切斷衛星能上天，主要是堅決執行省委指示：“元帥領先、先行突出、各項工作跟上，大搞共產主義教育”的結果。全廠職工在學習和討論了上級指示後，提出了：“發揚共產主義思想，鼓足干劲，突擊一月，大放衛星，力爭上游”，“以鋼為綱，放出七A衛星，壓倒日本，成為世界第一”等豪邁口號。人人放衛星，組組放衛星，蠶絲工人說：做不出七A無切斷，“你拿席子我拿被，一起睡在車間里”。幹部也是一班做二班，從早到夜頂到底，不達指標，不出工場。群眾的鬥志昂揚，熱火朝天。但也有少數人不是這樣。首先是奴才思想，他們認為：國際上最高只有六A標準，沒有七

A標準，我們怎能訂個七A標準？其次是懷疑、搖頭，認為六A化了牛大的力氣才做出來，要做七A難上難；原料差，如何放衛星？別樣還可以，清潔、切斷難保證……。還有些同志，信心不高，但又不敢提做不到。我們根據這一情況，運用大字報、小組會，開展了“要不要做七A？能不能做七A？敢不敢做七A？如何做七A？”的大辯論。群眾用自己切身的經歷說明了這一問題：解放前只做C級、D級；現在已出五A、六A級；既然能做六A絲，為什麼不能做七A？既然能夠趕上日本，為什麼不可以壓倒日本呢？世界上沒有七A標準，我們新中國就不可以訂個七A標準嗎？群眾用無數的大字報、保證書、倡議書駁倒了奴才思想和搖頭派，並制訂了具體的技術措施——八個化：定粒絕對化、配茧塔形化、視鏡閃電化、理緒三清精密化、除蛹主動化、基本動作標準化、索緒規格化、加茧規律化。但第一檔生絲出來後，經局驗結果是：勻度八A，淨度七A，清潔、切斷只六A，核定等級為六A。這時，搖頭派又搖起頭來了。永泰七A出來後，有些人又高興又泄氣，高興的是中國出七A，泄氣的是自己做不到。針對這一情況，我們及時的提出了：“更鼓一把勁，克服清潔、切斷關，要以共產主義競賽的精神學永泰、趕永泰，出七A無切斷來超永泰”。方向一明，群眾的信心更足了，苦干三天出奇蹟，用實際成績戰勝了搖頭派、懷疑論者。

先進生產者破難關，一馬當先； 全體職工攻關鍵，萬馬奔騰

生產過程中碰到的第一個難關是清潔不及格。技術人員想了很多辦法：蒸煮改水煮、加化學藥品、做各種小試驗等，但仍不能解決全部問題。如果薄皮與生產方針不對頭，纖度又會偏粗。正在十分緊急的時候，我們把這一關鍵問題提交群眾討論。全國先進生產者薛寶娣同志根據自己的生產經驗，對技術措施提出了補充意見：撇或添緒對做高勻度是好的，但一定要先放後添，否則會影響清潔。發現這一經驗後，群眾個個爭先執行“先放後添”，並且堅決做好三清工作。台長方仲和同志提出了適當降低湯溫的建議，群眾在執行過程中也作了改進。這樣，清潔一關就被全體職工沖過去了。另一個關是切斷關、拉力關。稍長七英寸，做六A是可以了，但做七A是有問題的，稍的長短关系到七個質量指標，如何提高稍絲長度是問題關鍵。共

产党员、省社会主义建设积极分子张永珍学习了保全工的四样操作、提高操作水平后，鞘长可以到一尺多。这个经验一介绍，人人争学多面手，只只鞘长一尺多。后道工序针对温湿度管理上的问题，做到人人关心温湿度，条条措施齐执行，就这样，拉力超过了4公分，抱合达142次（一根丝刮142次不发毛，标准刮80次），切断是零。

生产没有顶，更上一层楼

思想解放没有边，生产没有顶。这里，我想将本厂职工向党委报喜时所提出的决心口号重复一遍：我们向党保证，不骄傲，不自满，乘胜前进；有八A标准，突破八A标准！有九A标准，突破九A标准！

进可以缫丝，退可以纺纱

——浙江在缫丝机上改装纺纱机成功

程 琦

今年桑蚕茧生产量，虽则比往年增加，但由于受到桑叶生产的限制，蚕茧产量还远远跟不上缫丝工业的要求，以致缫丝厂原料不足。很多地区，蚕茧只能缫到明年一月份，离新茧登场尚有五个月左右。

另一方面，今年棉花大丰收，棉纺设备能力又嫌不足。在这种情况下，如何利用缫丝工业闲置的设备，把它用在棉纺生产上，是一件具有重大经济意义的事情。

浙江省丝绸工业管理局与浙江纺织科学研究所，在浙江制丝一厂和杭州棉纺厂的协作下，发扬了敢想、敢作的共产主义风格，利用缫丝机加以简单的改装，进行了纺纱的试验。

立缫机改纺纱机，是暂时性的、在特殊情况下采取的有效措施。当明年5、6月新茧上市后，仍须复原缫制生丝。因此在改装时，必须符合以下几个原则。

①尽量利用原有设备：在改装设计时，应尽量利用原有设备，如机身、台面、小锭、传动装置等。同时，对必须改装部分，亦应考虑多采用竹木结构，避免多用钢铁。

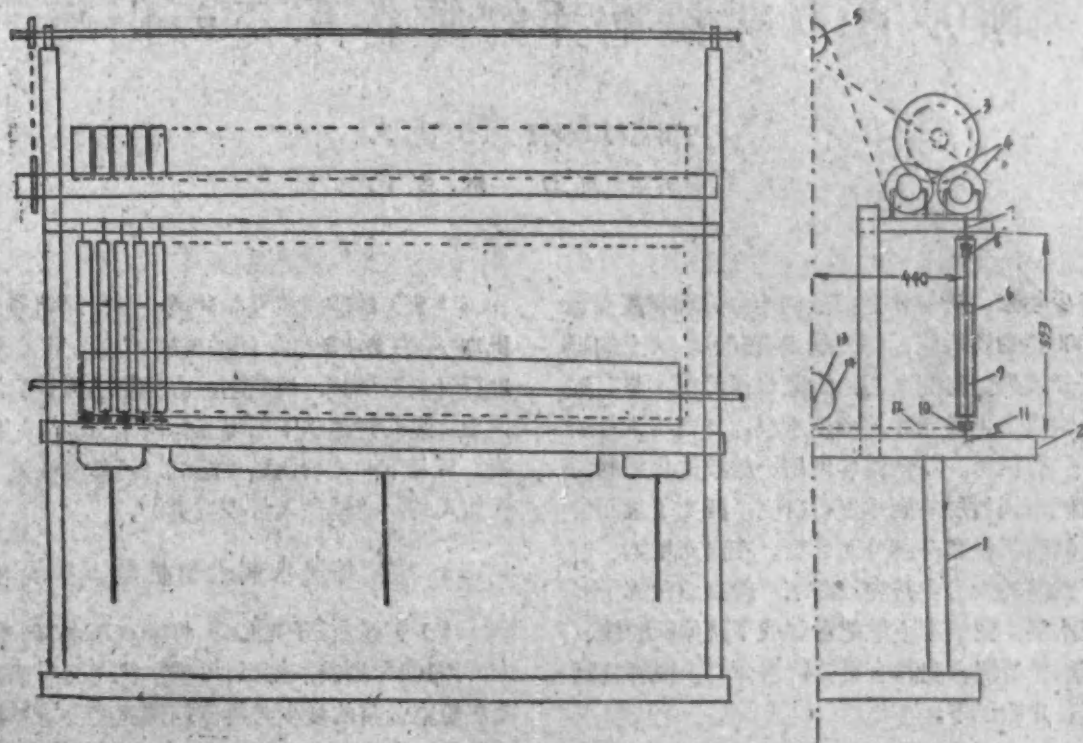
②拆装简便，节约费用：在改装时，对缫丝机原有机件，应力求少拆；必须装的机件，也应安装方便，以减少拆工和材料损失，节约费用。

③结构既要简便又要精确：立缫机改装成纺纱机，对材料和设备力求简单，但由于机件多数是木制，应讲究精确。如锭子转速快，就要求质硬料直、无疤节、粗细均匀、角度准确等；否则影响运转圆滑，容易造成磨损和增加断头。

根据上述的要求，进行了多次试验，最后确定的方案是：在缫丝机小锭处，利用上地轴的动力，装上简单的木滚筒，将装有三夹板的小锭放上。纱锭利用原来按回转器的下地轴动力带动，锭子采用普及式纺纱机的形式，而将其尺寸更改，适应在缫丝机上安装。这样，经过试纺，效果良好，在全省缫丝厂技术会议上，经技术人员和工人的鉴定，一致认为满意，达到了立缫机改纺纱机的基本要求，已初步定型，并确定推广。

这种用立缫机改装的纺纱机，其主要结构可分支架、纱盘、锭子和传动装置等四个部分（图一）。支架是缫丝机机身（1）与台面（2）组成。纱盘是由原来的小锭（3）装上三夹板，放置在木滚筒（4）上而成。木滚筒（4）与缫丝机上的上地轴（5）用皮带连接。锭子（6）是新制的，其上端有导纱管（7），导纱管下有匀拈器（8），中间装上花筒（9），下端有锭盘（10），在锭盘下装有停锭装置（11）。锭盘用纱带（12）连接缫丝机下地轴（13）上的木栅大滚筒（14）。

图 一

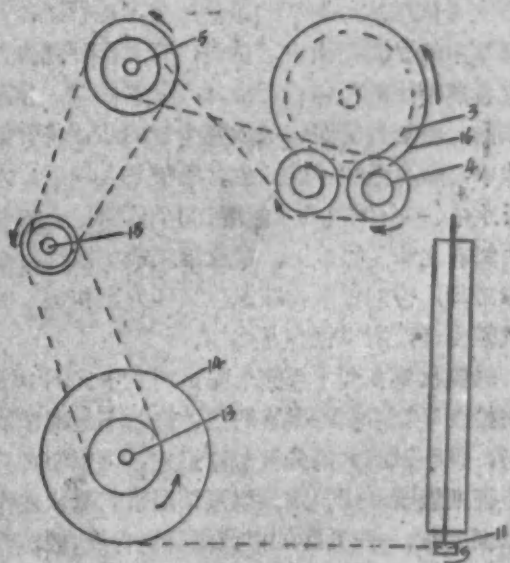


传动部分是按图二装置。各轮的大小，应根据原动转速与目的锭速、卷速而确定，必须添制的轮子，也可用硬木制。按箭头方向运转。(15)是纰丝机原动，上端用皮带连接上地轴(5)，下端用皮带连接下地轴(13)。(5)又用皮带传动木滚筒(4)，(4)接触用小轮(3)装三夹板(16)而成的纱盘。在下地轴(13)外围，装上25.4厘米直径的木栅滚筒。在木栅滚筒上用纱带与锭子下端锭盘(11)连接使传动。当原动开动时，锭子立即转动，使锭子上花筒内引起的棉花加拈，此时，纱盘也同时卷取而成纱。

立机机改纺纱机所需的材料，主要是木材，其次是白铁皮，和一些钉子、螺丝、纱带等。如果花筒用竹或纸制成，则白铁皮可不用或少用。一般在改装一部纰丝机时，约需木材0.2立方公尺，三夹板一张，白铁皮一张；其装置费用，平均每锭在1.5~2.0元左右。

改装成的立机式纺纱机，最适宜于纺8~10支纱，14、16支纱也可以纺。每锭每分卷取的纱，一般在40吋以上。故用于纺10支纱，平均每锭台时产量在1.2钱左右。以该机械纺纱，一人可看管80~100锭。

图 二



讓成百万吨被抛弃的繅絲水变为化肥

四川省輕工业厅 任 勇 义

四川南充絲三厂 张 启 化

多少年来，繅絲和煮茧后的水一般都被废弃。一个5000緒的繅絲厂，每天最少有500吨以上的繅絲水任其流失。時間久了，大家也很习惯，沒有感到什么奇怪。可是就在这种废水里，却含有大量的宝贝——有机氮。在全国各地用土法制造化肥的同时，我們对繅过絲的废水进行研究，証实了里面含有大量的有机氮和一部分无机氮。在南充地委、市委、厂党委的大力支持和鼓励下，就在这种流了多年的废水里，我們用土法把它制成了晶体硫酸銨、粉状有机氮磷混合肥和有机氮鉀混合肥。現將其制造过程，介紹于下。

一、用繅絲废水制造晶体硫酸銨

(1) 氮的收集：將繅絲水收集在池內，讓其发酵，发酵時間在气温30°C时为48小时以上。当有溴气发生，証明有机物質开始分解时，將发酵的繅絲水盛入蒸餾鍋或鉄桶（汽油桶）內，加拌5%的石灰（繅絲水与石灰的重量比），进行攪拌，讓繅絲水中的氮游离出来。这时，升温至沸騰进行蒸餾；將蒸餾出的汽体进行冷却，用管接出，导至吸收坛內，將坛口密閉，坛內剩少量的水，將管插入坛水中，就有汽泡不断发生。氮被导入坛后，大量溶于水（一个体积的水能溶700个体积以上的氮），变为氢氧化銨（氨水）。在收集氢氧化銨时，必須使坛冷却，否則氢氧化銨遇热又变为氨和水，氨比空气輕得多，所以很容易逃逸。

氮要收集多久才算完毕呢？用4~10的pH試紙来检查导管中蒸餾出来的汽体，如不呈現碱性反映时，說明氮已大部分被蒸餾出来，可以不必再蒸餾，否則繼續蒸餾。如果以蒸餾出来的氨水来作参考；經試驗，一般发酵的煮茧繅絲混合液，經蒸餾后收集的粗氨水达原液的10%时，可以停止收集。收集的粗氨水如冷却及密閉工作做得好的，其pH值可在10~11之間（比色），如須提高浓度，可將粗氨水用同样蒸餾方法收集，浓度可达12以上。

(2) 硫酸銨液及晶体硫酸銨：將粗氨水按体积加 $1/20$ 的工业硫酸，即成硫酸銨液。將硫酸銨液进行升温至沸騰，濃縮之，直到結晶大量沉淀下来为止；然后过滤烘干即得晶体硫酸銨。滤出的母液，又与下一次的硫酸銨溶液进行蒸餾濃縮（有母液加入的，硫酸加入量应减少）。

二、用繅絲废水制造有机氮、磷混合肥

(1) 磷灰石的加工：將磷灰石打碎磨成粉末，用100号的篩子篩出，得磷灰粉（又叫磷矿粉）。磷灰粉中含磷的多少与磨研粗細程度，对植物的营养吸收，有直接的关系。所以在加工磷灰石为粉时，它的粉末应当在100号以下。

(2) 加青矾于繅絲水中，然后升温进行濃縮。青矾可以固定一部分因受热而散失的气体（如氨等），以免降低繅絲水原有的肥效能力。青矾与繅絲水的比例（重量比）为100:1。至于繅絲水濃縮的程度，以一百斤濃縮到十二斤半为宜。

(3) 繅絲水与磷灰粉的混合：將濃縮后的繅絲水与磷灰粉进行均匀混合，其比例为100斤磷灰粉用37.5斤濃縮后的繅絲水（即原来300斤繅絲水），攪拌成为軟团，然后烘干（或晒干），磨成粉，即得有机氮磷混合肥。

三、用繅絲废水制造有机氮、鉀混合肥 （鉀的原料可用煤灰、草木灰等）

(1) 有机物的沉淀：將繅絲或煮茧水收集于池內或木桶內进行沉淀。繅絲水中含有大量的有机物（蛋白絲胶及少量的脂肪等），加三氯化鉄进行沉淀（三氯化鉄与煮茧水的比例为0.47:1000；与繅絲水的比例为0.2:1000~0.25:1000；与座繅水的比例为0.5:1000），并不断攪拌。沉淀后，將上面的清液放走，取出沉淀（繅絲水的沉淀物約2%；煮茧水的沉淀物約4%；座繅水的沉淀約5%），

（下轉第28頁）

人民公社建立后, 棉布花色需求情况調查

吳 永

为了了解人民公社建立后对花色布的需求情况, 并做好1959年第一季度生产浅花布的准备, 使我们的设计、生产、供应工作更加适应当前形势发展的需要, 因此, 紡織品公司西安站、新西北印染厂和西北一印共同组织了訪問小组, 携带国内外花色布样品500余种, 在今年十月間前往四川进行訪問調查。这次訪問, 在四川省日用工业品貿易局的大力支持下, 除在成都展开調查訪問活动外, 并选择了两个有代表性的农村地区——瀘县和內江, 进行了訪問。在內江, 我們重点訪問了东兴乡胜利人民公社。这对我們在思想上、工作上都有很大收获。

(一)

我們在訪問活动中, 通过訪問棉布店, 同营业员代表座談, 到基层商店站柜台, 展出样品征求老乡們的意見。总的来說, 各方面对花色布的喜爱和要求有以下共同点: 花型要清爽大方, 色泽要鮮明不褪, 品种要时新多样, 布質要結实耐穿, 門面要寬狹适当。尤其在工农业大跃进后, 反映“花色单調, 数量不足”的意見較为普遍。

消费者对花色布的具体意見, 归納起来有以下几点。

一、浅色花布方面

花型方面

1. 类型比重要适中——花型类型比重: 城市要求朵花中朵花50%, 几何型30%, 蓝白20% (需加配蓝白、枣白、玫紅白); 而农村則要求朵花60%, 几何15%, 蓝白5~

10%, 其他10%。这虽是四川某些地区的要求, 但是已說明我們在設計和生产花布必須掌握各种类型齐全, 适当比重。某种类型过多或过少, 都会造成积压或脱銷。花型一般要求是大小疏密适中, 清清爽爽, 所謂“看得出眉眼”。相反的对某种外銷花布麻麻杂杂的、糊糊涂涂的就不受欢迎。

2. 圈圈点点大路貨——蓝底白点或白地蓝点、彩色圆点的花布, 城乡皆喜, 老少适宜, 四季都有銷路。此类所謂“大路貨”的花样, 所以銷路广, 其特点是: ①花样簡朴大方, ②顏色調和雅致, ③用途广泛 (从小娃娃到中年妇女都合适, 从下装到上装, 从內衣到外衣都适宜)。

3. 蓝白、鋼芯受欢迎——蓝白几何型和鋼芯花样都很受欢迎, 但花型越小越好, 适合中年妇女做衣裳。她們認為“穿花不見花”, 文靜大方。这类蓝白、鋼芯花样有很多优点: ①花細巧; ②有散光; 有变化; ③套色少; ④省浆料 (往往用冰浆料成本低)。

4. 花样簡單而美观——在座談中, 不少基层棉布店反映: “浅花布不要套色过多, 往往套色少而花样好的銷路都很好”。如新西北印染厂生产的一种三套色白底深浅紅小朵花 (分面分块, 不是云紋的), 底上分布一黑点; 另一块是二套色白底滿地五瓣朵花, 有云紋散光感觉, 老乡們称它“爪爪花”。这些花样都深受城乡消費者的喜爱。

5. 雪花应用要得当——展出样品中有的浅花布是滿地雪花, 銷售代表提出: “夏天花布不宜滿地雪花, 象呢一样穿在身上不风凉”。的确, 雪花表现方法应用要得当, 利

用雪花可以組成花，可以做地紋，也可以做陪衬，使圖案有層次，有變化，又能改變布的質感，厚實象呢一樣，所以滿地雪花宜用于冬季的深色花布。

6. 娃娃花樣也需要——消費者反映：

“適合娃娃穿的花布很缺乏”。城市要一些動物玩具的花樣，而農村就不一定人人都喜歡，有的媽媽認為“裁剪後斷手斷腳，破了腦袋不吉利”。但兒童花樣，適宜“花小、色紅”，這是共同要求。

7. 裙子花布要多樣——在城市里，不少婦女提出“買不到好看的裙子布”。過去生產的“一條邊”形式的裙子花布，由於花型、色彩、坯布門面都有問題，並不適合作裙子。

色 澤 方 面

1. 紅棗醬占上峰——底色要求比重，城市一般的要求是紅棗醬40%，中藍20%，淺綠、淺妃、淺藍宜少些，共占30~40%。農村要求：紅棗醬60%，（包括大紅、玫紅），深藍20%，中藍10%，淺妃10%。城鄉消費者對某種配色有這樣共同的反映：紅配綠不喜歡，認為“紅配綠咎得苦”（俗氣意思）（注：當然紅綠相配得當還是好看的），相反的白底上配紅花，顏色比較鮮明突出，極受歡迎。此外，對淺綠要求帶藍光，不要帶黃光的果綠；對淺妃、淺藍、尤其淺灰、淺咖啡、淺黃、淺青蓮、豆沙等不歡迎。主要原因是這些色彩往往印制不佳，色澤不鮮，老鄉們所謂“灰呀呀”，“煤簇簇”，“泥黃黃”，“爛糟糟”。總之色氣暗淡，沒精打采，象“打瞌睡的面孔”。還有白地要白，不要發黃。城市要白地花樣較多，占30~40%；農村也需要，約占10~20%，她們喜歡白地花布，認為“夏天穿白地花，清爽、風涼、衛生”。但在目前條件下，勞動緊張，沒有較多時間洗衣裳，所以農村大部仍要色地花布。

2. 配色問題頂重要——內江等地營業員

反映：“花布往往總有一、二種配色不好銷，色氣好的一搶而空，色氣丑的一直睡在櫥窗里不出門”。花布因配色而造成滯銷的原因有幾方面：①設計上配色不當；②生產上印制加工不妥；③定產調撥上無計劃。因此，今後從設計、生產開始，到定產調撥，必須共同研究改進：①考慮生產條件、染料性能，特別是各地人民喜愛和風俗習慣；②研究配色與地區、時令、年令、坯布等關係，徹底克服配色公式化，不要墨守成規地非配上五六種七八種底色不可，不是根據花樣特點來設色。

二、深色花布方面

這次訪問，除重點調查淺花布外，附帶了解了深色花布的情況。其花型色澤與淺花布一般要求有共同點外，還有以下具體反映：

1. 花型問題——花型農村以清爽、鮮艷的小朵花為主，老鄉們認為“朵朵花顯色好看”，“做衣裳做鞋面都可以”。城市則以花型較雅致，配色較文靜的小朵花與幾何圖案為主。但內江、灌縣不少老鄉對比較陳旧的朵花也不喜愛。因此，我們應好好研究朵朵花如何在原有基礎上加以提高。一般說：朵朵花有幾個特點：①花清地亮（不是牽牽拉拉），②有枝有葉，③排列適當（不大不小，不疏不密），④色澤鮮艷。但它也有缺點：①花樣單元化（千篇一律），②排列機械化（呆板），③色彩公式化。因此，我們應該發揚優點，克服缺點。

2. 色澤問題——深花布底色仍以紅、玫、藍為主，醬、藍次之，不要咖啡色。城鄉消費者一般不歡迎“紅配綠”、“醬配綠”、咖啡底色，其主要原因是：①怕掉色，②嫌俗氣，③嫌色旧。

3. 大花問題——深色大花被面料有幾點意見：①內容要吉祥含義，如孔雀開屏等，花朵加飛禽動物更受歡迎。②配色要以大紅底為主，約占 $\frac{2}{3}$ ，藍色底少數，不要咖啡

底。③形式要多样，最好有花边、团花或整幅被面料等。

4.品种問題——基层銷售单位反映“深平布比深嘜吱銷量大，浅平布比浅麻紗銷路好”。原因是花色一样，而价格不同。

5.門面問題——一般要求深花布門面要寬些，68公分应改为72公分；而浅花布則要狹些，36吋寬的浪費布料。門面寬狹适当，既省布料，又便剪裁，这一点希望有关部門及早研究改进。

三、色布方面

1.卡其布、华达呢受欢迎，原因是質厚門寬，耐洗耐穿。

2.凡拉明蓝布、毛蓝布銷路也广，但对凡拉明蓝会“发紅”、“阴阳面”“深浅不勻”的意見較多。

3.灯芯絨、泡泡紗都好銷，銷售部門都反映“灯芯絨向來沒有滿足过”。“有多少要多少”，原因是耐穿耐洗、用途广（从头到脚都用它）。

4.此外，劳动布、綫格呢銷路也較好。

(二)

人民公社的建立，大大改变了生产关系和生活方式，推动了工农业生产的大跃进，而且由于普遍組織民兵，实行組織軍事化，行动战斗化，生活集体化，因而对棉布需求也发生了巨大变化，具体情况是：

①地方工业发展，用布大大增加——如灌县今年工业用布估計共需16万公尺。今年紅苕大丰产，乐山专区要粉袋布20多万公尺；內江需340万公尺。还有各地炼鋼都需要工作服和細帆布做手套，粗帆布做蓬帳。

②公共劳保用布大大增加——公社建立后，普遍組織医院、产院、幼儿园等。如灌县幸福社就有三个医院，每耕作区有2~3个产院，每产院有4~5病床。有的公社食堂实行三帕分清，擦碗、擦桌、擦凳的用布也很多。此外，紅布需要

建队紅領巾、横幅等之用。

③普遍組織民兵，用布大大增加——如內江专区东兴乡人民公社民兵1,000人，每人做一套制服需3万元。人民乡交通人民公社民兵編制野战軍1,800人，每人約需4丈布（包括被单制服等），就要7,200丈布。

④大花被面供不应求——原因是：(a)今年农业大丰收，秋收后老乡們需要添置被面料。(b)組織民兵和支援炼鋼都需要被面料。

⑤高档貨色大大需要——入秋后，几乎每家每户都需要衣絮布匹，目前每人尙有布票8尺~1丈，一般要求低档中的上等。

人民公社建立后，随着分配制度的改变，市場規律、商品需要、購銷方式、供求关系等方面势必也将发生巨大的变革。当前市場的特点是：变化大，变化多，变化快。反映在商品上要求收得多、供得多，并要求迅速改变購銷方式。

总之，通过这次訪問工作使我們深深体会到：在工农大跃进的形势下，我們的任务是繁重而光荣的。怎样适应当前形势发展的需要，就需要我們設計、生产、供銷各方面密切协作配合，进一步提高設計水平和产品质量，改进評选定产、調拨供应的工作。尤其注意改进民用布的质量和品种以及公用布的数量和供应問題。

更 正

本刊第17期“棉紡織企业1958年7月份先进指标”第4表內，佳木斯紡織厂下机一等品率，应为92.38%，特此更正。

本刊第22期第2頁倒数第一行文中“沒有电就有办法生产”的迷信应改为“沒有电就沒有办法生产”的迷信。

中国紡織編輯部



用雪花可以組成花，可以做地紋，也可以做陪衬，使圖案有層次，有變化，又能改變布的質感，厚实象呢一樣，所以滿地雪花宜用于冬季的深色花布。

6. 娃娃花樣也需要——消費者反映：

“適合娃娃穿的花布很缺乏”。城市要一些動物玩具的花樣，而農村就不一定人人都喜歡，有的媽媽認為“裁剪後斷手斷腳，破了腦袋不吉利”。但兒童花樣，適宜“花小、色紅”，這是共同要求。

7. 裙子花布要多样——在城市里，不少婦女提出“買不到好看的裙子布”。過去生產的“一條邊”形式的裙子花布，由于花型、色彩、坯布門面都有問題，并不適合作裙子。

色 澤 方 面

1. 紅枣醬占上峰——底色要求比重，城市一般的要求是紅枣醬40%，中藍20%，淺綠、淺妃、淺藍宜少些，共占30~40%。農村要求：紅枣醬60%，（包括大紅、玫紅），深藍20%，中藍10%，淺妃10%。城鄉消費者對某種配色有這樣共同的反映：紅配綠不喜歡，認為“紅配綠咎得苦”（俗氣意思）（注：當然紅綠相配得當還是好看的），相反的白底上配紅花，顏色比較鮮明突出，極受歡迎。此外，對淺綠要求帶藍光，不要帶黃光的果綠；對淺妃、淺藍、尤其淺灰、淺咖啡、淺黃、淺青蓮、豆沙等不受欢迎。主要原因是這些色彩往往印制不佳，色澤不鮮，老鄉們所謂“灰呀呀”，“煤簇簇”，“泥黃黃”，“爛糟糟”。總之色氣暗淡，沒精打采，象“打瞌睡的面孔”。還有白地要白，不要發黃。城市要白地花樣較多，占30~40%；農村也需要，約占10~20%，她們喜歡白地花布，認為“夏天穿白地花，清爽、風涼、衛生”。但在目前條件下，勞動緊張，沒有較多時間洗衣裳，所以農村大部仍要色地花布。

2. 配色問題頂重要——內江等地營業員

反映：“花布往往總有一、二種配色不好銷，色氣好的一搶而空，色氣丑的一直睡在櫥窗里不出門”。花布因配色而造成滯銷的原因有幾方面：①設計上配色不當；②生產上印制加工不妥；③定產調撥上無計劃。因此，今後從設計、生產開始，到定產調撥，必須共同研究改進：①考慮生產條件、染料性能，特別是各地人民喜愛和風俗習慣；②研究配色與地區、時令、年令、坯布等關係，徹底克服配色公式化，不要墨守成規地非配上五六種七八種底色不可，不是根據花樣特點來設色。

二、深色花布方面

這次訪問，除重點調查淺花布外，附帶了解了深色花布的情況。其花型色澤與淺花布一般要求有共同點外，還有以下具體反映：

1. 花型問題——花型農村以清爽、鮮艷的小朵花為主，老鄉們認為“朵朵花顯色好看”，“做衣裳做鞋面都可以”。城市則以花型較雅致，配色較文靜的小朵花與幾何圖案為主。但內江、灌縣不少老鄉對比較陳旧的朵花也不喜愛。因此，我們應好好研究朵朵花如何在原有基礎上加以提高。一般說：朵朵花有幾個特點：①花清地亮（不是牽牽拉拉），②有枝有葉，③排列適當（不大不小，不疏不密），④色澤鮮艷。但它也有缺點：①花樣單元化（千篇一律），②排列機械化（呆板），③色彩公式化。因此，我們應該發揚優點，克服缺點。

2. 色澤問題——深花布底色仍以紅、玫、紫為主，醬、藍次之，不要咖啡色。城鄉消費者一般不歡迎“紅配綠”、“醬配綠”、咖啡底色，其主要原因是：①怕掉色，②嫌俗氣，③嫌色旧。

3. 大花問題——深色大花被面料有幾點意見：①內容要吉祥含義，如孔雀開屏等，花朵加飛禽動物更受歡迎。②配色要以大紅底為主，約占 $\frac{2}{3}$ ，藍色底少數，不要咖啡

底。③形式要多样，最好有花边、团花或整幅被面料等。

4.品种問題——基层銷售单位反映“深平布比深嘜吱銷量大，浅平布比浅麻紗銷路好”。原因是花色一样，而价格不同。

5.門面問題——一般要求深花布門面要寬些，68公分应改为72公分；而浅花布則要狹些，36吋寬的浪費布料。門面寬狹适当，既省布料，又便剪裁，这一点希望有关部門及早研究改进。

三、色布方面

1.卡其布、华达呢受欢迎，原因是質厚門寬，耐洗耐穿。

2.凡拉明蓝布、毛蓝布銷路也广，但对凡拉明蓝会“发紅”、“阴阳面”“深浅不勻”的意見較多。

3.灯芯絨、泡泡紗都好銷，銷售部門都反映“灯芯絨向來沒有滿足过”。“有多少要多少”，原因是耐穿耐洗、用途广（从头到脚都用它）。

4.此外，劳动布、綫格呢銷路也較好。

(二)

人民公社的建立，大大改变了生产关系和生活方式，推动了工农业生产的大跃进，而且由于普遍組織民兵，实行組織軍事化，行动战斗化，生活集体化，因而对棉布需求也发生了巨大变化，具体情况是：

①地方工业发展，用布大大增加——如灌县今年工业用布估計共需16万公尺。今年紅苕大丰产，乐山专区要粉袋布20多万公尺；內江需340万公尺。还有各地炼鋼都需要工作服和細帆布做手套，粗帆布做蓬帳。

②公共劳保用布大大增加——公社建立后，普遍組織医院、产院、幼儿园等。如灌县幸福社就有三个医院，每耕作区有2~3个产院，每产院有4~5病床。有的公社食堂实行三帕分清，擦碗、擦桌、擦凳的用布也很多。此外，紅布需要

建队紅領巾、橫幅等之用。

③普遍組織民兵，用布大大增加——如內江专区东兴乡人民公社民兵1,000人，每人做一套制服需3万元。人民乡交通人民公社民兵編制野战軍1,800人，每人約需4丈布（包括被单制服等），就要7,200丈布。

④大花被面供不应求——原因是：(a)今年农业大丰收，秋收后老乡們需要添置被面料。(b)組織民兵和支援炼鋼都需要被面料。

⑤高档貨色大大需要——入秋后，几乎每家每户都需要衣絮布匹，目前每人尚有布票8尺~1丈，一般要求低档中的上等。

人民公社建立后，随着分配制度的改变，市場規律、商品需要、購銷方式、供求关系等方面势必也将发生巨大的变革。当前市場的特点是：变化大，变化多，变化快。反映在商品上要求收得多、供得多，并要求迅速改变購銷方式。

总之，通过这次訪問工作使我們深深体会到：在工农大跃进的形势下，我們的任务是繁重而光荣的。怎样适应当前形势发展的需要，就需要我們設計、生产、供銷各方面密切协作配合，进一步提高設計水平和产品质量，改进評选定产、調拨供应的工作。尤其注意改进民用布的质量和品种以及公用布的数量和供应問題。

更 正

本刊第17期“棉紡織企业1958年7月份先进指标”第4表內，佳木斯紡織厂下机一等品率，应为92.38%，特此更正。

本刊第22期第2頁倒数第一行文中“沒有电就有办法生产”的迷信应改为“沒有电就沒有办法生产”的迷信。

中国紡織編輯部



中国纺织 改由本社发行

中国纺织

(半月刊)
1958年第23期
(12月15日出版)

· 目 录 ·

二 紧急启事 二

为适应目前大跃进形势的需要，迅速及时地宣传贯彻纺织工业的方针政策，反映各地区纺织工业的动态和交流工作中的经验，本社出版的纺织工业部机关刊物“中国纺织”，自1959年度1月份起将半月刊改为旬刊，并调整篇幅，降低定价。原来由北京邮局发行、收订，因决定改为旬刊时，邮局已按半月刊收订了一部分定金，难以更改。经与北京邮局商定，原邮局收订部分作废（由原收订邮局办理退款手续），改为直接由本社发行、收订。因北京邮局未掌握各地订户材料，为使1959年1月份起各期能及时送到，请各订户即速向本社发行部订订（远地请用航空或以电报先告订数，最迟请勿超过12月25日）。同时欢迎新读者及原零售户订订，以保证供应。

定价：每期二角，每月三期六角，半年三元六角，全年七元二角。

每月一日、十一日、廿一日出版。

（我社银行存款户：人民银行北京东城办事处三号帐户）

纺织工业出版社发行部

北京东长安街

- 评论：大搞群众运动，提前完成国家任务的一面红旗 (1)
- 全面交底，充分发动群众，
郑州纺织机械厂提前完成国家任务 (2)
- ★把技术革命和文化革命推向新高潮★
放手发动群众，大闹技术革命...刘 瞻 (5)
- 大小结合，远近兼顾，土洋并举，
把技术革命推向新高潮朱善仁 (8)
- 在技术革命战线上 (11)
- 以整风为纲，生产为中心，带动扫盲，
全面跃进...中共常州大成一厂委员会 (13)
- 思想大跃进，文化大跃进
.....中共美和染织厂支部 (15)
- ★自力更生，解决材料供应问题★
如何克服材料供应工作中的困难
.....陆修渊 (18)
- 郑州国棉五厂自制钢丝圈成功...梁 楠 (20)
- 高压橡胶皮结初步试制成功
.....陆万全、褚后杰 (20)
- 怎样修理皮结.....周福津 (21)
- 解决细纱锭子飞油和修理锭子的方法
.....高源泉 (23)
- ★坚决贯彻四大两参一改三结合★
关于实行干部参加劳动的几点体会
.....中共新泰纺织厂委员会 (24)
- 实行劳技结合，解决生产关键...金德培 (26)
- 干部半脱产，同样能领导好生产
.....叶宏规 何斯福 (29)
- 革新企业管理工作的范例李天佑 (30)
- 当计划为群众掌握了的时候.....吴 榕 (32)
- ★细纱厂要大力节约原料★
细纱厂应大力做小细折，节约原料
.....范顺高 (33)
- 生丝质量世界第一沈仲兴 (36)
- 进可以细纱，退可以纺纱程 琦 (37)
- 让成百万吨被抛弃的细纱水变为化肥
.....任勇义 张启化 (39)
- * * *
- 人民公社建立后，棉布花色需求
情况调查吴 永 (40)

编辑者 中国纺织编辑部 总发行处 邮电部北京邮局
(北京东长安街) 订阅处 全国各地邮局
电话：(5)6831转344 经售处 全国各地新华书店
出版者 纺织工业出版社 印刷者 财政出版社印刷厂
(北京东长安街) 本期印数：5,100册
电话：(5)6831转 每册定价：0.30元

